97-84200-17

Kirchner, Eduard

Die Barmer textilindustrie, aufbau, konjunktur und...

Barmen

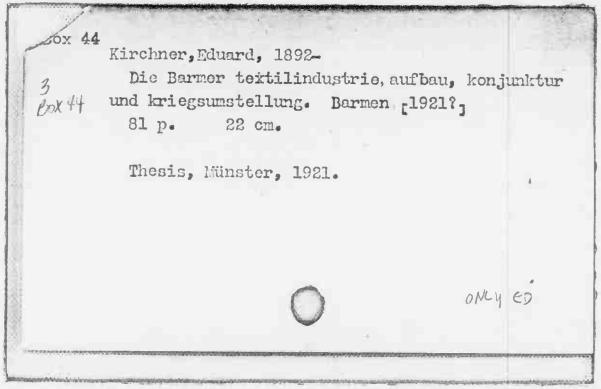
[1921?]

97-84200-17
MASTER NEGATIVE #

COLUMBIA UNIVERSITY LIBRARIES
PRESERVATION DIVISION

BIBLIOGRAPHIC MICROFORM TARGET

ORIGINAL MATERIAL AS FILMED - EXISTING BIBLIOGRAPHIC RECORD


Box 44

Kirchner, Eduard, 1892-
Die Barmer textilindustrie, aufbau, konjunktur
3 Box 44 und kriegsumstellung. Barmen [1921?]
81 p. 22 cm.

Thesis, Münster, 1921.

ONLY ED

RESTRICTIONS ON USE: *Reproductions may not be made without permission from Columbia University Libraries.*

TECHNICAL MICROFORM DATA

FILM SIZE: 35mm REDUCTION RATIO: 11:1 IMAGE PLACEMENT: IA (IIA) IB IIB

DATE FILMED: 9-29-97 INITIALS: PB

TRACKING # : 28207

FILMED BY PRESERVATION RESOURCES, BETHLEHEM, PA.

3
Box 44

Die Barmer Textilindustrie

Aufbau, Konjunktur und Kriegsumstellung.

Inauguraldissertation
zur Erlangung der staatswissenschaftlichen
Doktorwürde.

Eingereicht bei der Rechts- u. Staatswissenschaftl. Fakultät
der Westfälischen Wilhelms-Universität zu Münster i. Westf.

Juni 1921.

Von
Eduard Kirchner aus Barmen.

Druck: Westdeutsche Druckerei, G. m. b. H., Barmen.

Referent: Prof. Dr. Johann Plenge, Münster i. W.
Korreferent: Prof. Dr. Josef Schmöle, Münster i. W.

Vorwort.

Vor Beginn der Ausführungen über das umstehende Thema ist es mir eine angenehme Pflicht, für die Anregung zu dieser Arbeit sowie für das bekundete Interesse und die während der Ausarbeitung gewährten wertvollen Ratschläge meinem verehrten Lehrer, Herrn Professor Dr. Plenge zu Münster, meinen besonderen Dank zu sagen. Falls es mir einigermaßen gelungen ist, die vorkommenden Probleme zu erfassen und darzustellen, so verdanke ich es weiterhin der besonderen Unterrichtsmethode in den Vorlesungen und Uebungen an dem „Staatswissenschaftlichen Institut" zu Münster, welche mit Hilfe von Uebersichtstafeln die komplizierten Zusammenhänge unseres Wirtschaftslebens anschaulich erläutert.

Ferner wäre es mir natürlich nicht möglich gewesen, das Material für die vorliegende Arbeit zusammenzubringen, hätte ich nicht bei den Herren Fabrikanten sowie den Behörden und Anstalten in Barmen bereitwilligste Auskünfte bekommen.

Von einer Behandlung der sozial-politischen Probleme ist im allgemeinen abgesehen worden. Die vorliegende Arbeit soll ein Bild von der Barmer Textilindustrie in den letzten Jahren vor und während des Krieges geben und ihre Beweglichkeit darstellen, wie sie in den fortgesetzten Veränderungen der Marktverhältnisse (der Konjunktur) ihrer Ware und deren Rückwirkung auf die Produktionsverhältnisse zum Ausdruck kommt. Ein Kapitel über die Grundlagen und den Aufbau der Barmer Textilindustrie mußte notwendig vorausgeschickt werden. Die in diesen Abschnitt hereingehörende Darstellung der Finanzierung der Betriebe, insbesondere die Kreditversorgung durch örtliche oder auswärtige Banken konnte nicht gebracht werden, da infolge des eigenartigen Charakters der Barmer Textilindustrie

deren Betriebe sich fast vollständig in privaten Händen befinden und Auskünfte hierüber von den Fabrikanten aus begreiflichen Gründen nicht gewährt werden konnten. Auf ins Einzelne gehende Angaben über Zahl und Größe der verschiedenen Betriebe mußte leider ebenfalls verzichtet werden, da die „Rheinisch-Westfälische Textilberufsgenossenschaft", auf deren Angaben die bisherigen Arbeiten über die Barmer Textilindustrie fußen konnten, aus Gründen der starken in- und ausländischen Konkurrenz unseres Industriezweiges solche Veröffentlichungen seit einer Reihe von Jahren eingestellt hat. Bedauerlicherweise war ferner das ganze Material über die Organisationen (Verbände usw.) anderweitig vergeben.

Der freundlichen Unterstützung durch die erwähnten Stellen verdanke ich nicht nur die Möglichkeit, meine Arbeit durchzuführen, sondern dadurch gleichzeitig auch eine Bekräftigung der Liebe zu unserer Vaterstadt und ihrer fleißigen und regsamen Bevölkerung.

Möge diese Schrift auch am Orte freundliche Aufnahme finden und Anregung zu weiteren Arbeiten über die mannigfachen Probleme in der Barmer Textilindustrie geben.

Literatur-Verzeichnis.

Baritsch:	Deutsche Industrien und der Krieg. II. Teil: Technische Rohstoffe und deren Industrien. Hamburg 1915.
Both:	Die Bandweberei, Bandwirkerei. Leipzig 1920.
Brand und Most:	Heimat- und Wirtschaftskunde für Rheinland und Westfalen. Essen 1914.
Bredt:	Die Lohnindustrie, dargestellt an der Garn- und Textilindustrie in Barmen. Berlin 1905.
Bruck:	Geschichte des Kriegsausschusses der deutschen Baumwollindustrie. Berlin 1920.
Bücher:	Der deutsche Buchhandel und die Wissenschaft. Leipzig 1904.
Drexler:	Papiergarnindustrie u. Kriegswirtschaft. (Diss.) Würzburg 1919.
Fiedler:	Die Appretur der Bänder u. Litzen. Leipzig 1913.
Freudenberg:	Die textile Rohstoffrage in Kriegs- nnd Uebergangswirtschaft. Berlin 1920.
Frowein:	Kalkulator für sämtliche Artikel der Textilbranche. Druck von W. Wandt, Barmen.
Gelesnoff:	Grundzüge der Volkswirtschaftslehre. Leipzig-Berlin 1918.
Glafey:	Krieg und Textilindustrie. (Heft 8 der Volkswirtschaftlichen Zeitfragen.) Berlin 1915.
Gottheiner, Elis.:	Studien über die Wuppertaler Textilindustrie. Leipzig 1903.
Gürtler:	Textilindustrie II. Leipzig 1910. (Göschen).
Heinke u. Rasser:	Handbuch der Papiertextilindustrie. Dresden 1919.
von Hermann:	Staatswirtschaftliche Untersuchungen. München 1832.
Heumann:	Bericht der Wohlfahrtszentrale der Stadt Barmen. Barmen 1917.

Lederer:	Deutschlands Wiederaufbau und weltwirtschaftliche Neueingliederung durch Sozialisierung. Tübungen 1920.
Lepperhoff:	Die Flechterei. Leipzig 1914.
Liefmann:	Kartelle und Trusts. II. Auflage. Stuttgart 1910.
Mirus:	Die Futterstoffweberei in Elberfeld und Barmen. Leipzig 1909.
Oppel:	Die deutsche Textilindustrie. Leipzig 1912.
Plenge:	Drei Vorlesungen über die allgemeine Organisationslehre. Essen 1919.
„	Das System der Verkehrswirtschaft. Tübingen 1903.
„	Der Krieg und die Volkswirtschaft. II. Auflage, Münster 1915.
Rasch:	Das Eibenstocker Stickereigewerbe unter der Einwirkung der Mode. Tübingen 1910.
Rohn:	Papiergarn, seine Herstellung u. Verarbeitung. Leipzig 1918.
Simon, Helene:	Die Bandwirkerei in und um Schwelm. (Soziale Praxis, Band 8.)
Spannagel:	Die Gründung der Leinweberzunft in Elberfeld-Barmen im Oktober 1738. (Zeitschrift des Berg. Geschichtsvereins. XXX. S. 181 ff.
Thun:	Die Industrie am Niederrhein. II. Teil: Die Industrie des Bergischen Landes. (Band II der Staats- und Sozialwissenschaftlichen Forschungen.) Leipzig 1879.
Weber, Alfred:	Ueber d. Standort d. Industrien. Tübingen 1909.

Akten, Zeitungen und Zeitschriften:

Jahresberichte der Handelskammer Barmen.
Monatsberichte der Handelskammer für den Wuppertaler Industriebezirk.
Akten der Gewerbeinspektion Barmen.
Veröffentlichungen des Statistischen Amtes Barmen.
Geschäftsberichte des Zentralverbandes Christlicher Textilarbeiter Deutschlands.
Barmer Zeitung, insbes. die Beilage „Bergisch-Niederrheinische Textilrundschau".
Bergisch-Märkische Zeitung.
Textilarbeiter-Zeitung, Organ des Zentralverbandes christlicher Textilarbeiter Deutschlands.
Westdeutsche Textilzeitung, Elberfeld-Barmen.
Broschüre über die deutsche Faserstoff-Ausstellung. Leipzig 1918.
Zeitschrift für die gesamte Textilindustrie. Leipzig.

Die Barmer Textilindustrie.

Aufbau, Konjunktur und Kriegsumstellung.

Einleitung.

Unter „Textilindustrie" versteht man nach der Definition von Oppel[1]) „Die Gesamtheit derjenigen industriellen (gewerblichen) Tätigkeit und Vorgänge, welche darauf abzielen, aus gewissen tierischen und pflanzlichen Faserstoffen fadenartige oder flächenhafte Gebrauchsgegenstände herzustellen." Wie in den meisten Industriestaaten, so nimmt auch in Deutschland diese Industrie eine überragende Stellung ein, beschäftigte sie doch nach der letzten Gewerbezählung 1907 in 136364 Betrieben 1 088 280 Personen und erzielte 1913 einen Umsatz von ungefähr 5 Milliarden Mark[2]), eine Zahl, die von keiner anderen deutschen Industrie übertroffen wurde. Neben dem Hauptgebiet der deutschen Textilindustrie Sachsen ist auch das rheinisch-westfälische Zentrum von großer Bedeutung, und innerhalb dieses wiederum neben Krefeld, München-Gladbach, Aachen und Bielefeld der Wuppertaler Bezirk. Wenn wir uns fragen, welcher Art denn die Wuppertaler Textilindustrie sei, so kommen wir mit der Einteilung nach den verarbeiteten Rohstoffen, Flachs und Hanf, Wolle, Seide, Baumwolle, Jute usw., wie sie z. B. in den Konjunkturberichten der Fachzeitschriften üblich ist, nicht weiter, denn diese Rohstoffe werden alle von der hiesigen Textilindustrie verarbeitet. Demnach ist hier die Einteilung nach der Form des textilen Produktes und dessen Verwendungszweck am Platze. Hiernach fällt das Gebiet der Textilindustrie in zwei Hauptgruppen: 1. den Teil, der das Rohmaterial für den nachfolgenden, das Garn herstellt, die Spinnereien und 2. den Teil, der diese Garne zu den verschiedensten Gebrauchsgegenständen weiter verarbeitet. Hierher gehören alle Arten von Webereien, Wirkereien und Strickereien, Flechtereien usw. — Die beiden industriereichen Schwesterstädte Barmen und Elberfeld besitzen seit Jahrhunderten jede eine umfangreiche Textilindustrie. Neben einer Wollgarnspinnerei

[1]) Oppel, a. a. O. S. 1.
[2]) Freudenberg, a. a. O. S. 15.

für Spezialgarne in Barmen sehen wir an beiden Orten sowohl Breitwebereien (Möbelstoff-, Futterstoff-, Tuch- und Teppichwebereien) als auch Webereien und Flechtereein von schmalen Geweben; in Elberfeld überwiegen aber die Breitwebereien, während in Barmen die letztgenannte Art, die sogenannte „Posamentenindustrie", vorherrscht. Unter dieser versteht man die Gewerbezweige, die sich mit der Herstellung der aus den verschiedensten Materialien angefertigten Besätze, Bänder, Kordeln, Litzen, Schnüre u. dergleichen befassen [1]) Da auch die Spitzenfabrikation in Barmen einen breiten Raum einnimmt und aufs engste mit der Posamentenfabrikation zusammenhängt — werden doch die Spitzen auf gleichartigen Maschinen wie Litzen usw. hergestellt —, versteht man allgemein unter der „Barmer Textilindustrie" die Fabrikation von Bändern, Kordeln, Litzen und Spitzen. Zwar werden diese Artikel nicht nur in Barmen, sondern wie schon erwähnt, in Elberfeld und auch in den benachbarten kleineren Städten Langerfeld, Schwelm, Lennep, Wermelskirchen, Ronsdorf, Langenberg usw. hergestellt, doch liegt der Schwerpunkt der Fabrikation dieser Artikel in Barmen. „Barmer Artikel" werden aber auch noch an anderen Orten Deutschlands, vorzüglich im früheren Königreich Sachsen hergestellt. Für Bänder sind die Hauptkonkurrenzplätze Barmens u. a.: Pulsnitz, Groß-Röhrsdorf und Glauchau, für Litzen und andere Flechtartikel Kranzahl i. S. und Bärenstein i. S.; für Spitzen (auf Nottingham-Stühlen gewebte): Plauen i. V., Falkenstein i. V., Auerbach i. V., ferner Zwickau, Leipzig und Chemnitz.

Auch im Auslande ist die Fabrikation von Barmer Artikeln stark vertreten. Die Hauptplätze hierfür sind u. a. in Böhmen: Weipert, Warnsdorf und Neuhaus; in Mähren: Heidenplitsch und Hof; in Niederösterreich: Fridau und Oberwaltersdorf. In Frankreich: St. Etienne und St. Chamont; in Belgien: Brüssel und (weniger von Bedeutung) auch Forest; in Holland: Arnheim, Hengeloo, Schiedam und Tilburg, speziell für Barmer Spitzen; in Italien: Turin, Pinerolo, Piemont und Mailand; in der Schweiz: Wohlen (besonders für Flechtartikel aus künstlichem Roßhaar und Kunstseide).

Die im bergischen Lande hergestellten Seidenbänder, z. B. Damenbänder und Herrenhutband, gehören nicht direkt zu den „Barmer Artikeln". Diese Bänder werden vor allem in Ronsdorf, Wermelskirchen, Lüttringhausen, Elberfeld, Langenberg und Dhünn angefertigt, und ihre Fabrikation bildet für sich wieder einen besonderen Industriezweig, der fast nur Seide verarbeitet. Da aber ein grundsätzlicher Unterschied zur Industrie der „Barmer Artikel" weder der Ware noch der Organisation nach nicht besteht, so konnte die Seidenbandwirkerei, soweit sie ebenfalls in Barmen ansässig ist, bei dieser Arbeit mit unter den Begriff

[1]) Brandt u. Most, a. a. O. S. 423.

„Barmer Textilindustrie" gefaßt werden. Ferner gehören dazu nicht nur die Betriebe, welche die genannten Artikel herstellen, sondern auch diejenigen, welche das Rohmaterial dafür, die Garne, erst zur Weiterverarbeitung geeignet machen und später den Fabrikaten gewissermaßen „den letzten Schliff" geben. Das sind die in Barmen zahlreich vorhandenen Färbereien, Bleichereien und Appreturanstalten. Da diese „Barmer Textilindustrie" in ihren wesentlichen Bestandteilen ein geschlossenes Ganzes bildet [1]), hat sie seit langer Zeit schon als solche besondere wissenschaftliche Behandlung gefunden. Ihre Stellung im Rahmen der gesamten Barmer Industrie läßt sich nicht genau angeben, da über die Zahl und Größe der verschiedenen Betriebsarten keine gesonderten Angaben veröffentlicht werden. Die Statistik der Barmer Gewerbeinspektion umfaßt alle Textilbetriebe überhaupt, „mit über 10 Arbeitern und solchen mit Motorkraft", aber ohne die Einzelbandwirker, die keine Hilfskräfte beschäftigen. Hiernach waren 1913 in 820 solchen Textilbetrieben 22617 Arbeiter und Arbeiterinnen beschäftigt gegenüber 1836 gewerblichen Betrieben überhaupt mit einer Gesamtarbeiterzahl von 37652, so daß die Textilindustrie in Barmen einschließlich der Breitwebereien bei Beginn des Krieges 45 % aller Betriebe und 60 % aller gewerblichen Arbeiter Barmens umfaßte. Für die Industrie der „Barmer Artikel" vergrößert sich aber die Zahl der Betriebe durch das Hinzukommen der kleinen Hausbandwirkereien nach Abzug der Zahl der Breitwebereien um ungefähr 200, während die Zahl der Arbeiter und Arbeiterinnen sich beträchtlich vermindert, da die Breitwebereien Großbetriebe sind.

Wenn die vorliegende Arbeit es sich vorwiegend zur Aufgabe gestellt hat, die Konjunktur und Kriegsumstellung der „Barmer Textilindnstrie" darzustellen, so ist es zunächst erforderlich, ihren Aufbau und ihre Grundlagen kennen zu lernen, wie sie vor dem Kriege gegeben waren.

[1]) Bredt, a. a. O. S. 9.

A. Die Barmer Textilindustrie vor dem Kriege.

I. Grundlagen u. Aufbau der „Barmer Textilindustrie".

1. Die Grundlagen.

a) Der Standort.

Die Barmer Textilindustrie hat ihren Ausgangspunkt in der Bleicherei von Leinengarnen, für welche die besonderen chemischen Eigenschaften des Wupperwassers die Grundlage bildeten, und in dem Handel mit solchen und später auch anderen Garnen. An die Bleicherei und den Garnhandel schloß sich im Laufe der Entwicklung die Zwirnerei und dann die Verwebung der gebleichten Garne, sowie die Errichtung von Färbereien, Appreturanstalten und chemischen Bleichereien an. Die eigentliche „Barmer Textilindustrie", die Posamenten- und Besatzindustrie ist zwar schon seit der Mitte des 16. Jahrhunderts am Orte als sogenannte Lint- und Leinenbandweberei vertreten,[1]) doch bekam sie erst durch die Errichtung der Färbereien, insbesondere der „Türkischrotgarn"-Färbereien (1785) größere Bedeutung. Bis zum Beginne des Weltkrieges hat sie sich, was Menge und Mannigfaltigkeit sowie Qualität der Artikel anbetrifft, eine hervorragende Stellung in der ganzen Welt erobert. Daß die Barmer Textilindustrie diese Stellung solange behaupten konnte und voraussichtlich auch weiterhin behaupten wird, hängt, abgesehen von der erreichten technischen Vollkommenheit von verschiedenen Umständen ab: Zwar geht durch die günstige Verkehrslage Barmens, das am Rande des großen rhein.-westfälischen Industriegebietes gelegen und an dessen Verkehrsnetz angeschlossen ist, sowie außerdem von der großen Eisenbahnlinie Paris-Berlin berührt wird, naturgemäß auch der Absatz der Ware unseres Industriezweiges leicht von statten. Infolge des hohen Wertes der Barmer Artikel im Vergleich zu ihrem geringen Volumen und Gewicht[2]) spielen aber die Transportkosten bis

[1]) Brandt u. Most. a. a. O. S. 423

[2]) Siehe unter II. 1 b): Werteigenschaften (Kostenwert).

zu den Märkten des Inlands und selbst des überseeischen Auslands kaum eine Rolle. Ein wenig größer, aber auch kaum der Rede wert ist ihre Bedeutung wohl für die Heranschaffung des verhältnismäßig weniger wertvollen Rohmaterials, der Garne, die vorzüglich aus den Spinnereien Englands, Rheinland-Westfalens und des Elsass stammen. Somit kann von einer „Orientierung nach den Transportkosten"[1]) bei der Barmer Textilindustrie nicht gesprochen werden. — Nach den billigsten Arbeitslöhnen und den niedrigsten Bodenpreisen, den zweiten und dritten „generellen Standortsfaktoren"[1]) ist die Barmer Textilindustrie noch weniger orientiert. Denn dauernd hört man über die Konkurrenz der sächsischen, ferner der böhmischen und italienischen Posamentenindustrie klagen, die sich besonders für die sogenannten „Stapelartikel" infolge der geringeren Produktionskosten dieser Industrien an Arbeitslöhnen und Bodenpreisen fühlbar macht[2]). Folgende Tabelle über die ortsüblichen Tagelöhne eines erwachsenen männlichen Arbeiters an verschiedenen Orten mit überwiegend Textilindustrie möge die in dieser Hinsicht ungünstige Stellung Barmens in bezug auf die Löhne in den letzten Jahrzehnten vor dem Kriege erläutern.

Stadt	1893	1903	1910	1914[3])
	ℳ	ℳ	ℳ	ℳ
Crefeld	2,40	2,60	3,00	3,80
Barmen	**2,40**	**2,70**	**3,20**	**3,50**
Elberfeld	2,40	2,70	3,00	3,50
Chemnitz	2,20	2,50	2,50	3,50
Plauen	1,80	2,20	2,50	3,00

Außer den „generellen" unterscheidet man noch „spezielle" Standortsfaktoren, d. h. solche, die für einen bestimmten Industriezweig überhaupt erst die Voraussetzung für die Produktion geben. Hierzu gehört z. B. der Feuchtigkeitsgehalt der Luft, der für die Herstellung der feinsten Baumwollgarne notwendig ist. So sind die englischen Spinnereien unseren deutschen dadurch immer noch überlegen, insofern, als die letzteren zwar technisch die feinsten Garnnummern herstellen, aber wirtschaftlich hierin infolge der höheren Kosten noch nicht voll mit England konkurrieren können. Der Feuchtigkeitsgehalt der Luft, resp. das Klima unserer Gegend überhaupt, hat allerdings für die Fabrikation mancher hochqualifizierter Artikel der Barmer Textilindustrie auch einen gewissen Einfluß und gestaltet die

[1]) Alfred Weber, a. a. O. S. 16.

[2]) Erwähnenswert bleibt noch, daß die ausländische Konkurrenz weniger mit Unkosten für soziale Fürsorge zu rechnen hat.

[3]) Textilarbeiterzeitung.

Lage unseres Industriezweiges manchen Konkurrenzplätzen gegenüber etwas günstiger. Jedoch tritt die Bedeutung dieses Standortsfaktors gegenüber einer solchen der später zu behandelnden sehr in den Hintergrund. Für die Anfänge der Barmer Textilindustrie, die Bleicherei, war die chemische Zusammensetzung des Wupperwassers ein solcher „spezieller Standortsfaktor". Diese ist jedoch heute für Barmen ganz ohne Belang, da die Bleicherei am Orte auf chemischem Wege betrieben wird, oder schon bei den Spinnereien geschieht.[1]) Somit ist die Lage unserer Industrie heute kaum durch „generelle" oder „spezielle" Standortsfaktoren geographischen Charakters bestimmt, sie könnte genau so gut an irgendwelchen anderen Plätzen mit ähnlichen Verkehrsbedingungen liegen, wenn sie nicht durch zwei andere Umstände am Orte gehalten würde: Zunächst sind in Barmen die notwendigen Hilfsgewerbe für unseren Industriezweig vorhanden, deren nächste Nähe für ihre Rentabilität ausschlaggebend ist, so die Färbereien, chemischen Bleichereien und Appreturanstalten, und endlich die Maschinenfabriken, in denen sämtliche von der Textilindustrie benötigten Maschinen (Bandstühle, Flechtmaschinen usw.) und Maschinenteile hergestellt werden. Daß hierdurch die Schnelligkeit der Ausführung von Aufträgen bedeutend gefördert und auch Kosten gespart werden, liegt auf der Hand. Wir haben es hier mit dem Vorteil der „Ortsvereinigung mit Hilfsgewerben"[2]) zu tun, der durch „Agglomeration", Anhäufung von Industrien verschiedener Art an einem Industrieplatze entsteht. Abgesehen von dieser Agglomeration, die sich Hand in Hand mit der Entwicklung Barmens immer mehr verstärkt hat, können wir bei der Barmer Textilindustrie in gewissem Grade auch eine „Deglomeration", ein Auseinanderstreben einzelner Industriezweige feststellen, die sich aus den Qualitätsunterschieden der verschiedenen Sorten der Barmer Artikel ergibt. Hierzu schreibt Thun[3]): „Die Industrien der einfacheren und Stapelartikel zogen sich jeweils bei fallender Rentabilität, die durch Konkurrenz, Steigen der Löhne und Bodenpreise verursacht war, auf das benachbarte Land hinaus, wo Löhne und Boden billiger, während im Zentrum kunstvollere Fabrikate und Spezialartikel vorherrschend wurden." — Im Laufe der Ausdehnung des Häusermeeres unserer Stadt ist aber schon ein großer Teil dieser Betriebe in deren Grenzen eingezogen worden (das benachbarte Langerfeld z. B. ist vollständig mit Barmen zusammengewachsen); der andere Teil liegt in den meist nur wenige Kilometer entfernten Nachbargemeinden und -orten wie Schwelm, Nächstebreck usw. Hieraus ergibt sich, daß die Industrie der einfacheren und Stapelartikel zwar geneigt

[1]) Bredt, a. a. O. S. 42.
[2]) Alfred Weber, a. a. O. S. 19.
[3]) Thun, a. a. O. S. 199.

war, dem Faktor der Deglomeration auf Kosten des Agglomerationsfaktors nachzugeben, daß letzterer aber dem Auseinanderstreben enge Grenzen gezogen hat. Tatsächlich kann aber heute von einer Spezialisierung der Betriebe innerhalb und außerhalb der Stadt in dieser Hinsicht nicht mehr die Rede sein. Je nach Mode und Konjunktur werden von fast allen Betrieben Stapelartikel oder die feineren Modeartikel hergestellt.

Jedenfalls gilt auch für beide Zweige unserer Textilindustrie — wenn man trotzdem diese Scheidung machen wollte — der zweite Standortsfaktor, der für die Barmer Besatzindustrie ebenso bestimmend ist, wie die Agglomeration, nämlich die „erlernte Leistungshöhe"[1]) der Barmer Textilarbeiter. Diese hat ihren Grund in der jahrhundertelangen Beschäftigung der ansässigen Bevölkerung Barmens mit der Bandweberei bezw. Riemen- und Litzenflechterei. Die Entwicklung der Textilindustrie beruhte vor der Erfindung der Flechtmaschinen und mechanischen Webstühle auf der Heimarbeit der nahen Landbevölkerung und dem Handwerk im Tale; hieraus entstand mit Beginn des 19. Jahrhunderts die Hausindustrie, die noch heute für Barmen große Bedeutung hat. In dieser wachsen die tüchtigsten Arbeitskräfte heran, die, soweit sie nicht selbständig werden, leicht in den Fabriken Stellung finden. Ein zweiter Grund für die Höhe des technischen Könnens sind die Anforderungen, die durch den Charakter unserer Industrie als Modeindustrie und dem daraus folgenden fortgesetzten Wechsel und der Verschiedenheit der Artikel an die Arbeiterschaft gestellt werden. Hierdurch hat letztere eine Beweglichkeit und Geschicklichkeit erlangt, die für die Arbeiter der typischen Modeindustrien charakteristisch ist.[2]) Auf diesen Eigenschaften der Arbeiterschaft und einer hinzukommenden Bodenständigkeit derselben beruht also neben der Ortsvereinigung mit den Hilfsindustrien die Konkurrenzfähigkeit der Barmer Textilindustrie besonders auch dem Auslande gegenüber.

b) Die Technik der Produktion.

Zum Verständnis unseres Industriezweiges, insbesondere seiner Ware und deren Marktverhältnisse sei hier eine kurze Darstellung der technischen Grundlagen vorausgeschickt. In den Schriften von Both, Lepperhoff und Fiedler sind diese derartig eingehend und vollständig dargestellt und erklärt, daß für Einzelheiten der Hinweis auf diese genügt und hier nur das Wesentlichste gebracht zu werden braucht. — Die beiden Maschinenarten, auf welchen die Barmer Artikel hergestellt werden, sind der Bandwebstuhl (auch Bandstuhl oder „Getau" genannt) und die Flechtmaschine (oder „Riemengang").

[1]) Alfred Weber, a. a. O. S. 20.
[2]) Vgl. Rasch, a. a. O. S. 87.

Die Namen „Riemengang", „Riementisch", „Riemendreher" usw. sind Wuppertaler Provinzialismen, die ihren Ursprung darin haben, daß auf den seit Ende des 18. Jahrhunderts am Orte eingeführten oder sogar hier erfundenen Flechtmaschinen [1]) zuerst nur Schuh- und Schnürriemen hergestellt wurden.

Auf dem **Bandstuhl** entsteht das textile Produkt wie auf den gewöhnlichen Webstühlen durch Verschlingung der Kett- und der Schußfäden Die geringe Breite der auf den durchschnittlich 4—6 m breiten Bandstühlen hergestellten Artikel bringt es mit sich, daß mehrere Bänder nebeneinander auf einem Stuhl gewebt werden. [2]) Dementsprechend haben wir für die Kettfäden für jedes Band eine besondere Kettrolle und für die Schußfäden ebenso viele Schützen, resp. bei bunten Bändern Schützengruppen. Die Kettfäden werden über mehrere Rollen geführt, zwischen denen sie mit Gewichten belastet sind, um sie straff zu halten. Bevor der Bandstuhl in Betrieb genommen werden kann, sind noch bestimmte Vorarbeiten auszuführen wie bei den Webstühlen. Da die Garne nicht immer auf fertigen Spulen, sondern vielmehr in Strängen in den Handel kommen, müssen letztere zunächst für den Schuß auf die kleinen Spulen in den Webschützen und für die Kette auf die Kettspulen aufgewickelt werden. Diese Arbeit geschieht auf den sogenannten Spulmaschinen durch weibliche Arbeitskräfte. Während die Schußspulen nun fertig zum Gebrauch sind, werden die Kettfäden noch einer weiteren Behandlung auf Schermaschinen unterzogen, wodurch sie erst in der richtigen Anzahl und in der erforderlichen Länge (bei gemusterten Bändern 100—150 m, bei sogenannten Stapelartikeln 500—1000 m) [3]) nebeneinander angeordnet werden. Nachdem die Kettrollen auf den Kettbaum geschoben sind, werden die einzelnen Fäden durch die Litzenaugen der Schäfte gezogen und dann paarweise oder zu mehreren durch die Lücken des Webblattes (Ried) gebracht. Dieses Vorrichten der Kette, „Passieren" genannt, erfordert je nach der Art des Artikels eine Arbeit von mehreren Tagen, [4]) eine Zeit, die besonders für den Hausbandwirker, der nach der Meterzahl der abgelieferten Ware bezahlt wird, von großer Bedeutung ist. Vor dem Scheren werden in der Regel wollene Kettfäden noch geleimt, leinene und baumwollene geschlichtet (gestärkt. [5]) Durch das Leimen und Schlichten werden die Kettfäden glatter und widerstandsfähiger für den Webprozeß gemacht.

[1]) Lepperhoff, a. a. O. S. VIII.

[2]) Es finden in Barmen auch breitere Bandstühle bis zu 8—10 m Verwendung. Diese sind in der Regel Doppelstühle mit zwei selbständigen Teilen, besonderen Regulatoren, Antrieb usw. Für die Musterherstellung werden dagegen kleinere Bandstühle von 1—2 m Breite benutzt.

[3]) Bredt, a. a. O. S. 108.

[4]) Bredt, a. a. O. S. 109.

[5]) In früheren Zeiten auch mit Fett und Paraffin bestrichen.

Die Musterung der Bänder wird einerseits durch farbige Garne erzielt, andererseits, und dies in der Hauptsache, durch die verschiedenen Arten der „Bindung". „Bindung" nennt man die Art der Verschlingung der Kettfäden mit den Schußfäden, die durch Heben und Senken der Kettfäden in verschiedener, aber nach mehr oder minder großer Anzahl von Schüssen wiederkehrender Abwechslung und Auswahl, den „Rapport", erreicht wird. Der „Rapport" wird auf der sogenannten „Patronenkarte" (oder der „Patrone") festgelegt. Die Größe des „Rapports," d. h. die Mannigfaltigkeit der Bindungen, und damit die Verfahrensgrenze des Bandstuhles ist abhängig von der Anzahl der Tritte und Schäfte, durch welche die Kettfäden gehoben und gesenkt werden. Durch Anbringung der Schaftmaschine oder noch mehr der Jaquardmaschine an den Bandstühlen wurden die kompliziertesten Bindungen ermöglicht, und so die Verfahrensgrenze bedeutend erweitert. Für viele Artikel sind besonders konstruierte Bandstühle notwendig, so z. B. für Wagenborten, Samt- und Plüschbänder, für sehr schwere Bänder und Gurte, Gummibänder usw. Der Antrieb der Bandstühle geschieht heute nur noch auf mechanischem Wege; auch in der Hausindustrie hat die elektrische Kraft den Handantrieb verdrängt. Nur für die Herstellung der Muster werden in einigen Betrieben noch Handwebstühle benutzt.

Auf den **Flechtmaschinen** entsteht das textile Erzeugnis dadurch, daß Spulenträger oder „Klöppel", auf welche die Garne zunächst aufgespult werden, mit ihrem unteren Teile in den Gleitbahnen einer horizontalen Eisenplatte durch ein Räderwerk so bewegt werden, daß die Fäden der von links nach rechts laufenden Klöppel diejenigen der gleichzeitig von rechts nach links bewegten abwechselnd über- und unterbinden. Das so entstandene „Geflecht" wird gleichzeitig nach oben abgezogen. Die Größe der Flechtmaschinen ist nach Art des hergestellten Artikels verschieden; am Orte verwandt werden solche von 75 cm bis 2,50 m Durchmesser. Die Anzahl der Klöppel schwankt entsprechend durchschnittlich zwischen 50—150. Die verschiedenen Effekte werden ähnlich wie bei den Bandstühlen zum Teil durch die verschiedenen Garnsorten und Farben, in der Hauptsache aber durch die Anzahl der Klöppel und deren Bewegung zu einander verursacht. Diese verschiedenartige Flechtung bedingt jedesmal eine andere Konstruktion des Riemenganges, die von den sogenannten Riemengangschlossern ausgeführt wird; oder es muß eine vollkommen neue Flechtmaschine eingestellt werden. Für die Möglichkeit, neue Muster herauszubringen, ist demnach die Zusammenarbeit von Musterzeichnern und Technikern erforderlich. Bis zum Beginn des 20. Jahrhunderts geschah der Musterungswechsel, mit Ausnahme von einigen wenigen Patronen für den Kartenschlag bei Spitzenmaschinen, jedesmal durch praktische Versuche und Herum-

probieren an den Maschinen, wobei oft nur der bloße Zufall zum Ziele führte und Verluste an Zeit und Material die Folge war. Erst Anfang des Jahrhunderts gelang es durch ein von dem technischen Lehrer für Flechterei an der preuß. höheren Fachschule für Textilindustrie in Barmen[1]) eingeführtes Verfahren, für jedes Muster die Art der Maschine und für jede Maschine die Art des Musters auf dem Papier eindeutig zu bestimmen, so daß auch hier eine wesentliche Ausdehnung der Verfahrensgrenze und demzufolge der Effektbildung erreicht worden ist.

Die von den Bandstühlen und Flechtmaschinen kommenden Bänder, Litzen usw. werden auf Papprollen oder Brettchen aufgerollt (Haspeln). Nur ein Teil der Produkte beider Maschinenarten kommt marktfertig aus dem Produktionsverfahren heraus. Die meisten Artikel werden zur Erzielung besserer und mannigfaltigerer Effekte noch in den Appreturanstalten veredelt. Hier bekommen die Artikel durch chemische und mechanische Behandlung auf verschiedenen Maschinen (Sengmaschinen, Schermaschinen, Appreturmaschinen, Kalandern, Banddruckmaschinen, Plättmaschinen usw.) ihr endgültiges für den Markt bestimmtes Aussehen.[2]) Die Verschönerung der Produkte ist durch die technische Leistungsfähigkeit der Appreturanstalten oft derartig, daß ein einfaches und billiges Erzeugnis den Effekt eines feinen und wertvolleren bekommt. — Die Bedeutung der Entwicklung unserer deutschen Farbindustrie für die Fabrikation der Barmer Artikel möge hier nicht unerwähnt bleiben.

Die so entstandenen Artikel lassen aus ihrem Aeußeren ihren technischen Ursprung erkennen, nämlich an dem Verlauf ihrer Fäden. Bei den Erzeugnissen der Bandwebstühle sehen wir Kettfäden und Schußfäden sich rechtwinklich, resp. parallell zu den Kanten des Gewebes kreuzen. Bei den Erzeugnissen der Flechtmaschinen laufen die Fäden in schräger Richtung zu den Kanten, der eine Teil von oben links nach unten rechts, der andere von oben rechts nach unten links. Von den Bandstuhlerzeugnissen unterscheiden sich die Geflechte zum Teil auch durch weniger feste, mehr lockere Beschaffenheit, die mehr dem Aeußeren der Strickwaren ähnelt.

Eine genaue Aufzählung sämtlicher auf beiden Maschinenarten hergestellten Artikel ist wegen der ungeheuren Zahl derselben unmöglich. Es seien daher nur folgende Haupttypen herausgegriffen, wobei von vornherein zu bemerken ist, daß auch diese wieder in einer Menge verschiedener Qualitäten, was Rohmaterial, Farbe und Form anbetrifft, vorkommen.

1. Bandstuhlartikel. Hierhin gehören a) alle Arten Bänder, wie Modebänder (Nouveautés), Hutbänder, Wäsche-, Schürzen- und Blusenbänder, Taillen- und Miederbänder, Naht,

[1]) Lepperhoff.

[2]) Näheres über die Technik der Veredelung bei Fiedler, a. a. O.

und Trikotagenbänder, Zigarrenbänder usw. b) Kleiderschutzborden (Besenborden), Tapisserie-, Möbel- und Dekorationsfranzen nnd -besätze. c) Gurte, unelastische Gürtelbänder und Hosenträger, gummielastische Gürtel- und Strumpfbänder usw.

2. Flechtartikel: a) Litzen aller Art wie Soutache- oder Herzlitzen, Präsidentlitzen, glatte unbemusterte Litzen oder Tressen, bemusterte Litzen, Litzen mit Oesen und Schlingen, Zackenlitzen und Zuglitzen; Schnürriemen und Imitationen von Hutstrohgeflechten. b) Kordeln, Gardinenkordeln und hohle Besatzkordeln. c) Spitzen aller Art. — Die Einteilung in die je 3 Warengruppen a), b) und c) entspricht den Hauptunterschieden bei den betreffenden Maschinentypen und der Spezialisierung der einzelnen Betriebe auf eine oder mehrere dieser Gruppen. Von den unter 1. oder 2. angeführten Artikeln werden jedoch einige sowohl auf Bandstühlen als auch auf Flechtmaschinen hergestellt; so gibt es z. B. gewebte und geflochtene Gurte, gewebte und geflochtene Kordeln, Riementisch- und Bandstuhlspitzen, Riementisch- und Bandstuhlschutzborten; bei den Gurten überwiegt wohl das Webverfahren, bei Kordeln und Spitzen das Flechtverfahren, weshalb diese Artikel auch entsprechend aufgeführt sind. Ein Artikel, die sogenannten Galons, werden vielfach aus Flechtfabrikaten und Bändchen auf Bandstühlen gewebt.

Hieraus ergibt sich die bemerkenswerte Tatsache, daß sich die beiden Arten des technischen Verfahrens unter Umständen gegenseitig Konkurrenz bereiten können.

Erwähnt muß noch werden, daß in Barmen vermittels besonderer Flechtmaschinen in besonderen Betrieben auch Drähte übersponnen und Schnüre für elektrische Leitungen hergestellt werden; natürlich gehören diese Produkte nicht zu den sogenannten „Barmer Artikeln".

Wir sehen also bei beiden Maschinenarten eine große Mannigfaltigkeit der auf ihnen hergestellten Artikel. In dieser weit ausgedehnten Verfahrensgrenze der Technik liegt auch der Hauptvorteil derselben, nämlich die Erzielung einer Unzahl verschiedener Effekte, u. a. sogar solcher anderer Verfahrensarten, z. B. der Stickereiindustrie.[1]) Dieser Vorteil ist aber andererseits mit dem Nachteil verbunden, daß bei großer Nachfrage für irgend einen Artikel sich eine Menge Fabrikanten, die diesen bisher nicht hergestellt haben, leicht darauf einstellen können, so daß es in der betreffenden Warenart vielfach zur Ueberproduktion kommt.

c) Die Rohmaterialien.

Als Rohmaterial finden fast alle Garnarten, also Halbfabrikate Anwendung. In erster Linie solche aus Baumwolle aller Art, Schafwolle, Ziegenwolle (Mohair und Alpakka) und seit über

[1]) Vgl. Rasch, a. a. O. S. 93.

20 Jahren Kunstseidengarn; in bedeutendem Umfange aber auch Seiden- und Leinengarne. Besonders genannt werden müssen die ungefähr seit den sechziger Jahren des vorigen Jahrhunderts am Orte hergestellten „Eisengarne", das sind im Appreturverfahren mittels Bürstenrädern gewächste (lüstrierte) Baumwollgarne. Diese Eisengarne sind von besonderer Haltbarkeit und finden Anwendung vor allem bei Schnürriemen, Hutbändern, Hutlitzen (Strohimitationen) und verschiedenen anderen Litzenarten. Gewöhnliche Baumwollgarne und Zwirne kommen mehr oder weniger für alle Barmer Artikel in Betracht, teils rein, teils in Verbindung mit den oben genannten Garnarten. Wollgarne werden vorzüglich zu glatten Litzen, Schutzborten, verschiedenen Bandarten und auch zu Spitzen verarbeitet; Mohairgarne, die sich durch schönen Glanz auszeichnen, hauptsächlich zu Besatzlitzen und Zierborten. Kunstseidengarne, (aus Nitrozellulose und Viskose, von der sich letztere auf die Dauer am besten bewährt hat), haben bei allen eigentlichen Besatzartikeln immer mehr Verwendung gefunden, auf Kosten des Mohairs und der echten Seide. Das Vordringen der Kunstseide in den letzten beiden Jahrzehnten erklärt sich aus ihrer hervorragenden Eignung für ausgesprochene Modeartikel, bei denen es weniger auf Dauerhaftigkeit ankommt, als auf schönes Aussehen. Leinengarne werden zu Bändern, Gardinenkordeln und Spitzen verarbeitet; echte Seidengarne vorwiegend zu Damenbändern, Hutbändern und auch für Zigarrenbänder. Jute kommt nur bei einigen Artikeln der Möbel- und Wagenposamenten zur Anwendung. Für die elastischen Bänder und Gurte werden natürlich in hervorragendem Maße Gummifäden vorwiegend in Verbindung mit Baumwoll- und Seidengarnen benutzt. Selbst Roßhaar wurde zu manchen Artikeln, wie Hutlitzen, verarbeitet, doch ist dieses fast ganz durch bestimmte Kunstseidenprodukte, wie „Sirius", „Meteor", „Excelsior" und ähnliche verdrängt worden. Für viele Litzen, Tressen und Bänder werden auch Metallgespinste, wie echte und unechte Gold- und Silberfäden, gemeinsam mit anderen Garnen zur Erzielung von hübschen Effekten verwandt. Endlich wurden vor dem Kriege, allerdings in ganz verschwindendem Maße, auch schon Garne aus Holzzellulose, sogenannte „Papiergarne" benutzt. Die preuß. höhere Fachschule für Textilindustrie in Barmen hatte schon seit Anfang des Jahrhunderts Versuche mit diesem Material angestellt. So wurde es am Orte seit dieser Zeit hier und da, wenn die Baumwollgarne besonders teuer waren, in Verbindung mit echten Garnen zu Hosenträgerpatten, geringeren Sportgürteln usw. als Füllmaterial gebraucht. Im anderen Falle wurde die Verarbeitung von Papiergarnen infolge der Verluste durch das häufige Reißen der Fäden zu teuer und daher zwecklos. Es gibt also kaum ein Gespinst, das für die Barmer Artikel nicht Verwendung findet oder gefunden hat.

Wenn der Garnhandel ehemals das „Fundament" der Barmer Industrie war[1]), so tritt dessen Bedeutung im Vergleich zur Verarbeitung der Garne zurück. Gleichwohl bestehen auch heute noch in Barmen zahlreiche bedeutende Garnhandlungen. Große Werke werden zwar auch von den Spinnereien direkt beliefert; für die Allgemeinheit aber sind die Garnhandlungen von ausschlaggebender Bedeutung. Sie sind mit den Spezialbedürfnissen der reich verzweigten Fabrikation vertraut, sie wissen genau, welche Garnsorten und -Nummern in der Regel von den einzelnen Betrieben benötigt werden, auch sind sie wegen ihrer Kenntnis der örtlichen Verhältnisse eher als die Spinnereien geneigt, evtl. Kredit zu gewähren.

Als Bezugsquellen für die groberen und mittleren Nummern der Baumwoll- und Wollgarne (bis etwa No. 50) kommen fast nur deutsche Spinnereien in Frage, für feinere Garnnummern hingegen englische. Die ersteren finden wir in Rheydt, M.-Gladbach, Gronau i. W., Aachen usw, die letzteren in Manchester, Lancashire. Bradford usw. Für Seidengarne liegen die Hauptbezugsquellen in der Schweiz, Italien, vor allem aber in Frankreich (Lyon).

2. Der Aufbau.

a) Die Betriebe.

Die Fabrikation der Barmer Artikel geschieht in den „Bandwirkereien" und „Riemendrehereien". Ursprünglich war der kaufmännische Teil derselben scharf getrennt von ihrem technischen Teile[2]). Die gesamte Fabrikation beruhte auf dem Verlags- oder Lohnsystem. Die Fabrikanten waren in der Regel kapitalkräftige Garnhändler, die anfangs nur nebenbei Garne bei den Hausbandwirkern und Hausriemendrehern verarbeiten und deren Produkte von den Bleichereien und Färbereien fertigstellen ließen. Sie allein kauften die Garne ein, nahmen die Kundenaufträge entgegen und verkauften die fertige Ware. Sie blieben also während des ganzen Produktionsprozesses Eigentümer des Rohstoffes und der daraus entstehenden Ware. In den meisten Fällen bestand eine „Fabrik" nur aus Kontor und Lager. Die Fabrikanten waren „Preisfabrikanten"[3]). Gegen Ende des 18. und besonders im Laufe des 19. Jahrhunderts trat aber infolge der Nutzbarmachung der Dampfkraft, der technischen Fortschritte in der Maschinenindustrie (Einführung der mechanischen Webstühle, der Flechtmaschinen und später der elektrischen Motorkraft) eine Veränderung in der wirtschaftlichen Organisation der Fabrikation ein. Viele Fabrikanten errichteten eigene Betriebe mit Lohnarbeitern, und die Lohnbandwirker und Lohnriemendreher wurden durch Vergrößerung und Modernisierung

[1]) Bredt, a. a. O. S. 80.
[2]) Vgl. für diese und folgende Ausführungen Bredt, a. a. O. S. 79 ff.
[3]) Siehe Fußnote [1]) auf Seite 20.

ihrer Betriebe aus Lohnhandwerkern zu Lohnindustriellen. Viele von diesen konnten ihre Betriebe im Laufe der Entwicklung zu Großbetrieben ausdehnen, sie wurden sogenannte „Lohnfabrikanten“[1]), aus denen sehr oft wieder selbständige „Eigenfabrikanten“ geworden sind. Die Lohnfabrikanten beschäftigen ebenso wie die Eigenfabrikanten eine große Anzahl von Lohnarbeitern (nicht mehr Gesellen), sie stehen also wie diese als Arbeitgeber den Arbeitnehmern gegenüber.

Die heutigen Lohnriemendreherein (-Flechtereien) sind fast ausschließlich mittlere und größere Betriebe mit mehr oder minder zahlreichen Arbeitern, ihre Inhaber also Lohn-fabrikanten. — Anders steht es mit den Lohnbandwirkern. Bei diesen herrscht der Kleinbetrieb entschieden vor. Die kleinsten Betriebe mit 1 oder 2 Stühlen sind überwiegend eigentliche Hausbetriebe. Die mittleren und größeren haben ihre Stühle oft in gemieteten Räumen aufgestellt, die durch das Gewerbe der Kraft- und Raumvermietung besorgt werden. Die Bandstühle und zugehörigen Spulmaschinen sind fast stets Eigentum der Bandwirkermeister. Ueber die Anzahl und Größe der Betriebe der Lohnbandwirker waren für 1913 oder 1914 keine Zahlen zu bekommen. Für 1920 betrug die Anzahl derselben[2]) für Barmen und Langerfeld 511 mit einer Riemenzahl[3]) von 1669, wobei auf die Kleinbetriebe mit 1—4 Riemen 64,5 % oder fast $^2/_3$, auf die mittleren Betriebe von 5—8 Riemen 26,1 % oder etwas mehr als $^1/_4$ und der Rest von 9,4 % oder knapp $^1/_{10}$ auf die größeren Betriebe mit 9—15 Riemen entfällt. Hinzu kommen noch 45 Seidenbandwirker (vergleiche Einleitung) mit 96 Stühlen. Im Gegensatz zu den Betrieben der eigentlichen Herstellung der Barmer Artikel sind die der zugehörigen Veredelungsindustrie, die Färbereien, Bleichereien und Appreturanstalten noch heute in der Regel Lohnbetriebe. Der Grund liegt in der Hauptsache darin[4]), daß dieses Gewerbe technisch größere Schwierigkeiten bietet als z. B. die Weberei. Die Beherrschung desselben erfordert eine besondere Kunst, die als Geschäftsgeheimnis sorgsam gehütet und vererbt wird. (Vgl. das Härten der Klingen durch die Solinger Lohn- und Messerschmiede.) So überläßt der Fabrikant die endgültige Fertigstellung und Verfeinerung der von ihm in roher Form hergestellten Produkte diesen Lohnbetrieben, um selbst nicht das Risiko von Fehlergebnissen tragen zu müssen.

[1]) Die Bezeichnungen „Lohnfabrikant“ und Preisfabrikant“ sind von Bredt übernommen. Vgl. hierzu die verwandten Begriffe „Lohnwerk“ und „Preiswerk“ bei Bücher.

[2]) Nach den Angaben des „Verbandes der Bandwirkermeister für Barmer Artikel, e. V.“

[3]) Die größeren Bandstühle zerfallen, wie oben erwähnt, in zwei selbständige Hälften mit besonderen Antrieben (Treibriemen), so daß diese als zwei Stühle berechnet werden.

[4]) Vgl. Bredt, a. a. O. S. 6.

Im Jahre 1914 betrug die Anzahl der Färbereien und Bleichereien 84 mit mindestens 5 und höchstens 70 Arbeitern[1]) Die selbständigen 18—20 Appreturanstalten sind kleinere Betriebe von 2—3 Arbeitern und 5—15 Haspelmädchen. Auch das Winden und Scheren der Ketten findet meist in den wenigen selbständigen kleinen Lohnbetrieben statt, die je 12 bis 20 Arbeiterinnen beschäftigen.

Die Bandwirkereien und Riemendrehereien besitzen häufig eigene Färbereien und Appreturanstalten, oft sind auch beide in einem Betriebe vereinigt. Die Riemendrehereien sind außerdem in vereinzelten Fällen an eine Eisengarnfabrik angegliedert, da ja deren Halbfabrikate vorzüglich auf Flechtmaschinen zu Schnürriemen und Hutlitzen verarbeitet werden. Der Anzahl nach überwiegen bedeutend die reinen Bandwirkereien einschließlich der Hausbetriebe, sie umfassen rund 60 % aller textilen Betriebe Barmens, die nächst größere Gruppe der Riemendrehereien 9—10 % derselben. Der Zahl der Arbeiter nach aber stehen letztere hinter den ersteren kaum zurück. Auf beide Gruppen zusammen fällt weit über die Hälfte aller in Barmen beschäftigten Textilarbeiter.

b) Die Organisation der Unternehmer und Arbeiter.

Die Vereinigungen in der Barmer Textilindustrie sind wie die der gesamten modernen Industrien Interessenorganisationen mit der mehr oder weniger ausgesprochenen Tendenz, die durch die freie Konkurrenz entstandenen Nachteile für Produktion und Absatz einzuschränken oder zu beseitigen, also Herrschaft über den Markt zu erlangen. Dadurch ist im Laufe der letzten Jahrzehnte vor dem Kriege eine Umgestaltung der Produktions- und Absatzverhältnisse eingetreten, welche zusammen mit der Ausdehnung des Weltverkehrs und des Außenhandels diesem Zeitraum den Charakter des Hochkapitalismus verliehen hat. Die üblichste Form der Unternehmerverbände war in Deutschland vor dem Kriege das Kartell.[2]) Die Kartellierung war aber in den einzelnen Industriegruppen noch nicht gleich weit gediehen, der Grund liegt in den ganz verschiedenen Produktions- und Absatzbedingungen derselben. Die Barmer Textilindustrie, welche in der Hauptsache Mode- und Luxuswaren herstellt, eignete sich wenig zur Kartellbildung. Die Stärke des einzelnen Betriebes liegt nämlich zum größten Teil in den individuellen Fähigkeiten des Fabrikanten, sich schnell an den fortwährend wechselnden Modebedarf durch Herausbringen immer neuer Muster anzupassen. Dies ist auch der Hauptgrund, weshalb die Gesellschaftsform der

[1]) Nach Angabe des Färber- und Bleicherverbandes.

[2]) Kartelle sind, nach Liefmann, freie Vereinbarungen zwischen selbständig bleibenden Unternehmern derselben Art zum Zwecke monopolistischer Beherrschung des Marktes.

Fabriken der „Barmer Artikel" die offene Handelsgesellschaft, Kommanditgesellschaft oder Gesellschaft mit beschränkter Haftung ist. Aktiengesellschaften waren vor dem Kriege nur zwei Firmen. Die Spezialisierung der Betriebe auf einzelne Artikel läßt die Interessen der Unternehmer ebenfalls in mancher Hinsicht auseinandergehen. Vor allem aber bringt die aus der ausgedehnten Verfahrensgrenze der Maschinen gegebene leichte Möglichkeit einer Aenderung der Produktionsrichtung die Gefahr mit sich, daß nach Errichtung eines Kartells für bestimmte Artikel diese von Fabrikanten einer ähnlichen oder auch anderen Branche aufgegriffen werden und dadurch dem Kartell neue Konkurrenz erwächst [1]). Daher hat auch die Entwicklung der Kartellierung der Barmer Artikel stets unter starkem Außenseitertum gelitten [2]). Die Schwierigkeit, die große Zahl der Artikel in eine Organisation zusammenzufassen, führte in den letzten Jahren vor dem Kriege und nachher mehr und mehr zur Bildung von Spezialkartellen für einzelne Artikelgruppen resp. von entsprechenden Unterverbänden der loseren Gesamtvereinigung.

Auch für die Form eines etwaigen Kartells waren die besonderen Verhältnisse unseres Industriezweiges maßgebend: Von einheitlichen Gattungspreisen kann bei den Barmer Artikeln wegen der großen Mannigfaltigkeit des Verwendungszwecks, der Verschiedenheit der Rohstoffe, der Absatzgebiete und der Einkaufsverhältnisse der Verbraucher nicht gesprochen werden. Selbst für den gleichen Artikel werden dem gleichen Lieferanten oft verschiedene Preise von den verschiedenen Abnehmern bezahlt, je nach Menge der abgenommenen Ware und Zahlungsweise des Käufers [3]). Ein Preiskartell wäre deshalb auf unüberwindliche Schwierigkeiten gestoßen. Nach vielen vergeblichen Versuchen gelang es am 29. Dezember 1906 die bedeutendsten Firmen der Barmer Artikel (circa 200) zu dem „Bergischen Fabrikantenverband" zusammenzuschließen. Das Bestreben, eine monopolistische Einwirkung auf die Preise zu erlangen, trat aus den oben erwähnten Gründen bei diesem Kartell der „Barmer Artikel" zurück. Seine Haupttätigkeit erstreckte sich vielmehr auf Vereinbarung von festen Lohnlisten, eventuell auf Abschluß von Exklusivverträgen mit der Veredelungsindustrie, den Lohnriemendrehereien und Lohnbandwirkern, ferner auf Erlangung günstigerer Zahlungs- und Verkaufsbedingungen, sowie auf Einschränkung der Produktion bei schlechter Konjunktur [4]).

[1]) Vgl. auch Mirus a. a. O. S. 35.
[2]) Vgl. Bredt, a. a. O. S. 137. ff.
[3]) Vgl. Monatsbericht der Handelskammer vom März 1916, S. 53.
[4]) Die Versuche, die Veredlungsindustrie durch Exklusivverträge zu binden, ebenso wie die oben (S. 21) erwähnte Vereinigung von Bandwebereien und Flechtereien mit Färbereien und Appreturanstalten zeigt die große Bedeutung der letzteren für die Fabrikation der Barmer Artikel. Es ist wohl anzunehmen, daß sich der Kartellierungswille der Fabrikanten im Laufe der Zeit besonders auch auf die Veredlungsindustrie erstrecken wird.

Der „B. F. V." war also seinem Charakter nach überwiegend ein sogenanntes „Konditionenkartell". [1]) Im Laufe der letzten Jahre schlossen sich mehrere Unterverbände für einzelne Artikel diesem Kartell an, so 1913 der „Verein der Fabrikanten von Hutlitzen". [2])

Eine Organisation, die infolge ihrer Einrichtungen den Barmer Fabrikanten wesentliche Hilfe bei der Information über die jeweilige Mode und Anregung zu neuen Musterungen oder zur Aufnahme neuer Artikel bietet, ist der 1898 gegründete „Bergische Verein zur Förderung der Textilindustrie". Dieser arbeitet mit Unterstützung der Regierung, der Stadt, der Handelskammer und der Seidentrocknungs-A.-G. Elberfeld, sowie in Verbindung mit der preuß. höheren Fachschule für Textilindustrie in Barmen. Auf zwei Reisen im Frühjahr und im Sommer nach den tonangebenden Modeplätzen Paris, London, Wien wurden dort die neuesten Muster angekauft und die Sammlungen den Mitgliedern zur Verfügung gestellt. Nach den Mitteilungen des Vereins belief sich die Zahl der abgegegebenen Musterabschnitte in den letzten Vorkriegsjahren auf 1100—1500 und die der ausgeliehenen Muster auf 9—10 000 jährlich.

Wesentlich fester als die Organisation der Eigenfabrikanten ist die der Lohnriemendrehereien. Diese sind sämtlich zu dem „Wuppertaler Riemendreherverband" zusammengeschlossen; Außenseiter gab es hier kaum. Dieses erklärt sich aus der Eigenschaft der Riemendrehereien als Lohnindustrie, die ja an dem wechselnden Marktefolg ihrer Produkte nicht direkt beteiligt ist, sondern von den Eigenfabrikanten für die Herstellung der Ware einen bestimmten Lohn nach Meterzahl oder Stückzahl erhält. Sie braucht also nur zu erreichen, daß alle Betriebe nur gegen einen gewissen Mindestlohn arbeiten, um sich so gegenseitig keine Konkurrenz zu machen.

Die Lohnbandwirkereien, wozu auch die kleinen Hausbandwirker gehören, sind seit 1907 in dem „Verband der Bandwirkermeister für Barmer Artikel e. V." vereinigt, dessen Anfänge bis 1898 zurückgehen, wo der erste Barmer Lokalverein gegründet wurde. [3]) Dieser umfaßt 1920 in 11 Ortsgruppen 794 Mitglieder, wovon auf die Ortsgruppe Barmen 361 Mitglieder mit 1206 Riemen und die Ortsgruppe Langerfeld 150 Mitglieder mit 463 Riemen entfiel. Vor dem Kriege war die Mitgliederzahl etwas größer und die Organisation nicht so straff, wie heute; Außenseiter waren ziemlich häufig. Der Bandwirkermeisterverband war mit dem Bergischen Fabrikanten-Verband im Gegenseitigkeitsvertrag verbunden und hatte eine Minimallohnliste für die verschiedenen Artikel. Eine feste Or-

[1]) Liefmann, a. a. O. S. 26.
[2]) vgl. unter C, 3: Die Verstärkung der Organisation.
[3]) Bredt, a. a. O. S. 154 ff.

ganisation ist für diesen Teil der Barmer Textilindustrie von dringender Notwendigkeit, denn besonders die Kleinbetriebe der Hausbandwirker sind wirtschaftlich der schwächste Teil der Barmer Textilindustrie. Denn trotzdem sie technisch auf der gleichen Stufe stehen (— arbeiten sie doch mit denselben Maschinen und Antriebskräften und können alle Fortschritte der Fabrikationsmethoden mitmachen, —) und trotzdem sie für ihre Arbeit festen Lohn bekommen und so an dem Risiko des Unternehmers keinen direkten Anteil haben, sind sie doch in sofern schlecht gestellt, als sie bei fallender Konjunktur ihrer Artikel als erste weniger beschäftigt oder sogar beschäftigungslos werden. Wegen ihrer geringen Kapitalkraft können sie oft genug in die Gefahr kommen, brotlos zu werden, was sie durch übermäßig lange Arbeitszeit während der Hochkonjunktur (13 bis 14 Stunden täglich) nicht immer verhindern konnten. Trotzdem beträgt die Zahl der Bandwirker mit 1 oder 2 Stühlen in Barmen und Langerfeld allein noch über 200. Der Grund dafür liegt einmal in einem gewissen Solidaritätsgefühl zwischen Fabrikanten und selbständigen Bandwirkermeistern, denn in Zeiten der Hochkonjunktur können erstere nicht ohne letztere fertig werden infolge der oft plötzlich eintretenden Massennachfrage nach irgend einem Artikel, der gerade Mode ist. So suchen sie dieselben auch in schlechteren Zeiten wenigstens notdürftig zu beschäftigen. Der zweite Grund für die Lebenskräftigkeit der Hausbandwirkereien ist das bei unserer ansässigen Bevölkerung stark vorhandene Bestreben, früh selbständig zu werden. Hierdurch ist es zu erklären, daß immer noch viele Bandwirker vorziehen, die erwähnten Nachteile der Hausindustrie zu ertragen, als in der Fabrik als Lohnarbeiter sicheren Verdienst zu erlangen.

Der in Barmen befindliche Teil der reinen Seidenbandwirker gehört dem „Bergisch-Niederrheinischen Bandwirkermeisterverband" Ronsdorf an. Die Zahl der in Barmen ansässigen Mitglieder betrug 1914: 93 mit 162 Stühlen (1920: 45 Mitglieder mit 96 Stühlen).

Die Hilfsindustrien sind ebenfalls zu festen Verbänden zusammengeschlossen auf Grund von Mindestlohnlisten. Die Verbände sind: Der „Bergische Färber- und Bleicherverband e. V.", „Die Vereinigung bergischer Appreteure" und „der Winder- und Schererverband".

Sämtliche genannten Verbände sind den Arbeitnehmern gegenüber als Arbeitgeberverbände unter einem besonderen Namen organisiert. Diese Arbeitgeberverbände wiederum gehören dem „Verband von Arbeitgebern im bergischen Industriebezirk" an. Es ist noch zu betonen, daß die selbständigen Hausbandwirker in dieser Hinsicht mit den Fabrikantenverbänden zusammengehen. Deshalb und wegen ihrer längeren Arbeitszeit wurden sie von den Lohnarbeitern als unsolidarisch bekämpft.

Die Lohnarbeiter und Lohnarbeiterinnen waren vor dem Kriege nur zu einem verhältnismäßig geringen Teile, noch nicht einem Sechstel, organisiert. Der Grund liegt auch hier in dem starken Selbständigkeitsbedürfnis der angestammten Bevölkerung. Der größere Teil der organisierten Arbeiter einschließlich der Bandwirkergesellen gehörte dem sozialdemokratischen „Deutschen Textilarbeiterverband Ortsgruppe Barmen" an, dessen Mitgliederzahl bei Beginn des Krieges rund 3000 betrug. Der andere Teil der organisierten Arbeiter, ca. 1800, war Mitglied des „Zentralverbandes christlicher Textilarbeiter Ortsgruppe Barmen".

II. Die Ware der „Barmer Textilindustrie" und ihre Konjunktur.

1. Die Ware.

a.) Gutseigenschaften. (Gebrauchswert.)

Nachdem wir so die Grundlagen der Barmer Textilindustrie kennen gelernt haben, ist zum weiteren Verständnis derselben eine Betrachtung ihrer Ware nach ihren wirtschaftlichen Eigenschaften sowie deren Konjunktur in den letzten Vorkriegsjahren am Platze. Die Ware der Barmer Textilindustrie, die Bänder, Kordeln, Litzen und Spitzen, unterscheiden sich von den übrigen am Orte selbst und in der Nachbarstadt Elberfeld hergestellten Textilwaren der sogenannten Breitwebereien schon durch ihre äußere Form. Sämtliche Artikel sind nämlich schmale, selten über 20 cm, meist nur 1—10 cm und darunter breite Fabrikate. Diese äußere Form der Ware ergibt sich gleichzeitig aus dem technischen Verfahren bei ihrer Produktion wie aus ihrem Verwendungszweck. Der Verwendungszweck ist aber nicht bei allen Artikeln gleich, entsprechend den verschiedenen Bedürfnissen und Bedürfnisgraden, die unsere Ware in ihrer Eigenschaft als wirtschaftliches Gut befriedigen soll.

Dem Verwendungszweck gemäß ist auch die technische, materielle Beschaffenheit der Artikel verschieden. Bei den meisten handelt es sich um einen äußeren, nur für eine kurze Spanne Zeit berechneten Effekt, — wie z. B. bei fast allen Besatzartikeln, — bei anderen kommt es dagegen auf innere Festigkeit und Haltbarkeit für möglichst lange Zeit an, wie z. B. bei Schnürsenkeln, Schutzborte usw. . Je nachdem müssen die einzelnen Artikel daher auch aus anderem Material bestehen, sei es Kunstseide auf der einen, oder Eisengarn und Leinen auf der anderen Seite.

Hiernach müssen wir also die Barmer Artikel in zwei Hauptgruppen einteilen. 1. Besatz- oder Luxusartikel (Modeartikel), wie Modebänder, Hutbänder, Besatzkordeln, Besatzlitzen aller Art usw. 2. Bedarfsartikel, wie Schnür-

riemen, Strumpfbänder, Hosenträgergurte usw. Während letztere heute mehr oder weniger notwendige Ergänzungsstücke zur Bekleidung des Kulturmenschen sind, dienen die ersteren lediglich zur Ausschmückung von Bedarfsgegenständen wie Kleidern, Wäsche, Möbel usw. Sie befriedigen somit kein lebensnotwendiges, „biologisches", sondern ein dem menschlichen Streben nach Schmuck, Glanz und Luxus entsprechendes „anthropologisches" Bedürfnis. Weiterhin sind die Barmer Artikel in hervorragendem Maße auf das Schmuckbedürfnis der Frauenwelt eingestellt, da dieses hier ausgeprägter als bei der Männerwelt ist und so für unseren Industriezweig ein größeres Betätigungsfeld bietet. Dieses Schmuckbedürfnis ist nun nicht konstant, sondern unterliegt dem Einfluß der häufig und verschieden stark wechselnden Mode. Somit bekommt der eine Teil der Barmer Artikel den Charakter einer Luxus- und gleichzeitig Modeware.

Das Bedürfnis nach der Barmer Ware ist überall vorhanden, wo sich Menschen nach der internationalen Mode kleiden, also fast in der gesamten heutigen Kulturwelt. Barmer Artikel werden mehr oder weniger auf allen inländischen und ausländischen Märkten verlangt [1]) Der Bedarf ist demnach Massenbedarf. Diesem Massenbedarf kann, wie bei den meisten anderen, so auch bei unserer Ware nur die Massenproduktion gerecht werden, denn nur diese ermöglicht ein rationelles Arbeiten der Maschinen, Deckung der übrigen Produktionskosten und dadurch absatzfähige Preise. Der Massenproduktion entspricht der Massenhandel. Wir sehen unsere Ware in ihrem wirtschaftlichen Laufe aus der Fabrik zu den Grossisten gehen, teils direkt, teils auf dem Umwege durch Kommissionäre, insbesondere Export- und Importhäusern. Vom Grossisten gehen die Barmer Artikel auch noch in Massen zu den Konfektionshäusern und Kurzwarengeschäften. Massenbedarf, Massenproduktion und Massenhandel finden ihren Ausdruck in der Verkaufsform der Ware, nämlich in so und soviel Hunderten von Metern (resp. 144 Yards für die Märkte mit englischem Maßsystem). Der Massenproduktion und dem Massenhandel entspricht aber trotz des Massenbedarfs nicht auch ein Massenverbrauch, denn der letzte Käufer gebraucht für die Ausschmückung seiner Kleider usw. höchstens einige Meter Besatzartikel, oft sogar nur ein paar Zentimeter. Der Massenbedarf unserer Ware wird also durch den Einzelverbrauch befriedigt ähnlich wie bei dem Buch als Ware, [2]) wo der Verbraucher nur ein Exemplar von einer Sorte benötigt, aber im Gegensatz z. B.

[1]) Allerdings kauft der Kunde unsere Ware nicht unter dem Namen „Barmer Artikel", sondern er verlangt so und soviel Meter eines oder mehrerer Spezialartikel von gewünschter Beschaffenheit und Farbe, seien es Tressen, Spitzen, Wäschebändchen oder Schnürriemen usw.

[2]) Bücher, a. a. O. 1. Kapitel „Das Buch als Ware".

zur Ziegelware, wo beim letzten Verbrauch, dem Häuserbau, noch so und soviel tausend Stück notwendig sind, also auch Massenverbrauch vorliegt.

Der Geschmack und das Bedürfnis des Einzelverbrauchers in bezug auf die Quantität und Qualität der Barmer Ware ist nun aber nicht gleichartig, sondern individuell verschieden. Der Bedarf an Quantität wird durch den Massenhandel gedeckt; den mannigfachen qualitativen Bedarfsunterschieden wird unsere Ware dadurch gerecht, daß sie in einer Unmenge von Arten der Form und Farbe nach, die durch die Musterung erzielt werden, auf den Markt kommt. Unter der „Ware der Barmer Textilindustrie" versteht man also die Entfaltung ihrer verschiedenen Arten und Sorten, die bei wirtschaftlicher Betrachtung aber wegen ihrer vielen gemeinsamen Eigenschaften unter diesen einen Begriff zusammengefaßt werden können. Diese Sortenbildung hat natürlich den größten Einfluß auf Produktion und Handel, sie trägt ein Moment der Zersplitterung und damit verstärktes Risiko herein. Der Produzent (Fabrikant) trägt dieses Risiko, indem er jeden Artikel in verschiedenen Farbenzusammenstellungen herstellen muß, was durch die Mannigfaltigkeit der Maschinen und die Eigenheit der technischen Verfahren erleichtert wird. Vor allem aber beobachten wir bei der Fabrikation der Barmer Artikel eine starke Spezialisierung der Betriebe auf einzelne Artikel oder Artikelgruppen, die aber gleichzeitig in der verschiedenen Eignung der Maschinen für die einzelnen Sorten ihre Ursache hat. Diese Wechselwirkung zwischen Bedarfs- und Produktionsphänomenen ist beachtenswert. Das durch die Zersplitterung der Ware in die verschiedenen Sorten erwachsende Risiko vermeidet der Fabrikant zum Teil durch die erwähnte Spezialisierung. Des weiteren arbeitet der Fabrikant selten, nur bei immer gehenden sogenannten „Stapelartikeln", wie Schnürriemen, Wäschebändchen usw., auf Lager; in der Regel wartet er die Bestellung des Grossisten ab. Da letzterer oft einen großen Vorrat an den verschiedensten Sorten haben muß, trägt er, ebenso wie die nachfolgenden Konfektionshäuser, Detaillisten und Kurzwarengeschäfte auch einen großen Teil jenes Resikos.

Eine weitere Eigentümlichkeit der Barmer Ware, die sich aus ihrer Eigenschaft als Modeware ergibt, ist neben der zahlreichen Sortenbildung der fortgesetzte Wechsel in ihrer Musterung als Folge des ewig wechselnden Modebedarfs. Dadurch wird an die Produktion die Anforderung gestellt, in möglichst kurzer Zeit möglichst große Massen der verlangten Warenart, die gerade Mode ist, herzustellen, läßt sich doch oft nur „durch derartige forcierte Ausnützung des Gebotenen wenigstens ein vorübergehender Gewinn erzielen".[1]) Dieser Anforderung kann die Barmer Fabrikation nur durch die Besonderheiten in ihrer

[1]) Frowein, Kalkulator, S. VI.

Produktionsorganisation, nämlich die stärkere oder schwächere Hinzuziehung der kleineren Lohnbetriebe (Hausindustrie) gerecht werden. Weiterhin ist der Bedarf gemäß den verschiedenen Anforderungen der Jahreszeiten qualitativ verschieden. Im Sommer ist natürlich der Bedarf an Besatzartikeln für Waschblusen usw. vorherrschend, im Winter an solchen für Tuchkleider, Mäntel usw. Auch die Witterung ist nicht ohne Einfluß, als z. B. in einem längeren oder kürzeren Sommer oder Winter der Bedarf an den betreffenden Artikeln quantitativ verschieden ist. Dem Saisoncharakter[1]) des Bedarfs steht die Verlegung der Musterung sowie auch der Produktion der verschiedenen Saisonwaren auf bestimmte Monate im Jahre gegenüber. Im allgemeinen geschieht das Entwerfen der Muster im Herbst für den kommenden Sommer, im Frühjahr für den kommenden Winter. Im Winter wird die Ware für den kommenden Sommer und im Sommer die für den folgenden Winter angefertigt.[2])

Der mit dem zerstreuten Verbrauch zusammenhängende zerstreute Bedarf bei unserer Ware ist, wie der Bedarf an fast allen Gütern, die lediglich Kulturbedürfnissen dienen, oft nur latent vorhanden, aber dann auch im hohen Grade ausdehnungsfähig. Die Bedarfserweckung oder Bedarfserregung für die Barmer Ware geschieht weniger durch besondere Reklame in Wort und Bild, wie sie für einen großen Kreis anderer Waren erreicht wird, sondern vielmehr durch die dauernde Erzeugung neuer Muster und neuer Sorten im Rahmen der Mode oder solcher, die eine neue Mode hervorrufen können, und deren Erscheinen auf dem Warenmarkt. Eine wesentliche Rolle bei diesem Musterungswechsel spielt natürlich die Idee des Entwurfes, also die geistige Tätigkeit des Musterzeichners; von ihrer Fruchtbarkeit ist die Konkurrenzfähigkeit des einzelnen Betriebes oft genug abhängig. Bis über die Mitte des vorigen Jahrhunderts hinaus war Barmen in dieser Hinsicht von den französischen Mustern, die in der Hauptsache aus Paris, St. Chamont und St. Etienne kamen, abhängig. Erst in den letzten Jahrzehnten des vorigen Jahrhunderts war es gelungen, Frankreichs Monopol zu brechen und in der Musterzeichnung unabhängiger zu werden. [3]) Trotzdem darf auch heute die Bedeutung von Paris in dieser Hinsicht nicht verkannt werden.

Neue Effekte und neue Muster gehen dauernd aus unseren Barmer Fabriken auf den Weltmarkt, oft aber sind vollständig neuartige Artikel hier von regsamen Unternehmern erdacht oder erfunden worden, die für lange Jahre hervorragende Plätze auf dem Markte der Barmer Artikel einnahmen und durch welche

[1]) Plenge, Verkehrswirtschaft, S. 28.
[2]) vgl. auch Mirus a. a. O. S. 36.
[3]) Bredt, a. a. O. S. 65.

viele Hunderte von Arbeitern dauernd gute Beschäftigung fanden. Genannt werden mögen aus der großen Zahl nur die Flechtmaschinenspitzen, die konischen Bandstuhlspitzen, die Mignardise, die Schutzborte, das Schlingband, die Zackenlitze usw.

So ist die Ware der Barmer Textilindustrie nicht nur ein rein technisches, sondern auch ein wesentlich geistiges Produkt.

b) Werteigenschaften (Kostenwert).

Bei der wirtschaftlichen Betrachtung einer Ware interessiert vor allem die Art und Weise, wie ihre Preisbildung vor sich geht. Die Voraussetzung für den Preis einer Ware, der sich durch Vermittlung des allgemeinen Tauschgutes, des Geldes, auf dem Markte bildet, ist ihr Tauschwert. Der Tauschwert wiederum ist abhängig vom Gebrauchswert und dem Kostenwert. Den Gebrauchswert der Barmer Artikel haben wir schon kennen gelernt. Er ergibt sich aus ihren Eigenschaften als wirtschaftliches Gut, d. h. aus den geschilderten individuellen Bedürfnissen, welche sie zu decken vermögen, und ist, wie wir gesehen haben, von stark labilem Charakter. Der Gebrauchswert ist nun aber nicht allein dafür maßgebend, ob die Begehrer des Gutes als Käufer auf dem Markte auftreten können. Für eine Ware wie die unsere, die in der Hauptsache eine Luxusware ist, spielt die Kaufkraft der Abnehmer, mit anderen Worten die materielle Fähigkeit, dem Bedarfswillen Ausdruck zu geben, eine große Rolle. Darum muß der Fabrikant, falls er den Absatz seiner Ware vergrößern will, — die Massenproduktion macht ja den Betrieb erst rentabel, — sich bei der Produktion auf die Zahlungsfähigkeit breiterer Bevölkerungsschichten einstellen. Hierzu ist er natürlich nur imstande, wenn er, abgesehen von den Konkurrenzverhältnissen auf dem Markte, seine Produktionskosten vermindern kann. Diese setzen sich bei den „Barmer Artikeln" zusammen aus dem Arbeitslohn, aus den Kosten des Rohmaterials, der Garne, einschließlich der zum Teil notwendigen Veredelungkosten, aus den Verlusten an Rohmaterial bei der Verarbeitung und endlich aus der Verzinsung und Amortisation der Grundstücke, Fabrikgebäude, Maschinen usw. Die Kosten der Zurichtung der Maschinen erscheinen im allgemeinen im Arbeitslohn. Hierzu kommen noch die Kosten für die Aufmachung, Verpackung und Fracht. Diese Kosten zusammen ergeben den Kostenwert (oder „Mittelwert") unserer Ware, in dem natürlich der Unternehmerprofit enthalten ist. Von diesem Kostenwert kann sich der Preis nicht dauernd entfernen, weder nach oben, — hier würde die Konkurrenz der Käufer eine Grenze setzen, — noch nach unten, dann würde der Produzent seinen Betrieb stillegen. Für den Fabrikanten ist es natürlich von großer Bedeutung,

a) Ware vom Bandstuhl. Tabelle Nr. 1[1])

Artikel	I Korsettband mit Zacken 16 mm breit		II Figurband 9 mm breit		III Zwirnband (Eisengarn) 10 mm breit		IV Einzugband 7 mm breit	
Material	Kette: 40er Zwirn. Schuß: Figurspule: 20er Soft Grundspule: 30er Water		Kette: 140er Kunstseide Schuß: 60er Zwirn (Grundspule)		Kette: 40er Zwirn Schuß: 20er Water beides Eisengarn		Kette: 60er Zwirn Schuß: 80er Zwirn Einzug: 36/6 Kordel	
Kostenfaktoren	ℳ	%[2])	ℳ	%	ℳ	%	ℳ	%
Material- einschl. Veredelungskosten	124	44,1	129	56,5	73	54,9	82	37,8
Verlust	7	2,5	7	2,8	5	3,7	5	2,3
Arbeitslohn . . .	120	42,7	75	30,5	30	22,6	90	41,5
Fracht und Aufmachung . . .	30	10,7	25	10,2	15	11,2	20	9,2
Amortisation, Spesen und Zinsen	—	—	—	—	10	7,6	20	9,2
Gesamtherstellungskosten per 100 m	281	100	246	100	133	100	217	100

bei der Preisberechnung (Kalkulation) zu wissen, welcher Anteil der Gesamtkosten bei den einzelnen Artikeln auf den Arbeitslohn fällt, welcher auf das Rohmaterial, den Verlust, die Fracht, Amortisation usw. Aus vorstehenden Tabellen Nr. 1a und b ist bei 6 Barmer Artikeln das Verhältnis der einzelnen Kostenfaktoren zum Gesamtkostenwert von je 100 m der betreffenden Warensorte ersichtlich. Die Preisangaben entsprechen Vorkriegsverhältnissen. Die Tabelle zeigt, daß die ausschlaggebenden Kostenfaktoren Rohmaterialkosten und Arbeitslohn sind; dann folgen, soweit angegeben, in weitem Abstande Fracht und Aufmachung, Verzinsung und Amortisation, endlich Verlust an Rohmaterial bei der Verarbeitung. Zu berücksichtigen ist, daß die angeführten Artikel keine ausgesprochenen Modeartikel sind, sondern vorwiegend sogenannte „Stapelartikel" von ziemlicher Einfachheit, die nur in großen Zeiträumen einem Modewechsel unterliegen. Ferner sind in den Rohstoffkosten auch die Kosten für die Veredelung der Garne durch Färben, Bleichen und Appretieren, auch für Kettenscheren,

[1]) Zusammengestellt aus Angaben bei Frowein, a. a. O.
[2]) % der Gesamtkosten.

b) Ware vom Riemengang. Tabelle Nr. 1.

Artikel	V Baumwollene glatte Litze 9 mm breit		VI Zackenlitze 4 mm breit		VII Woll-Litze 22 mm breit		VIII Klöppelspitze 20 mm breit	
Material	41 Faden 40er Zwirn		13 Faden 16er Water 4 Faden 20er Sewing		69 Faden 40er Weft		37 Faden 16er Sewing	
Kostenfaktoren	ℳ	%[1])	ℳ	%	ℳ	%	ℳ	%
Material- einschl. Veredelungskosten	39	65	39	54,2	252	85,4	92	44
Verlust	3	5	3	4,1	13	4,4	5	2,4
Arbeitslohn . . .	18	30	30	41,7	30	10,2	84	40,2
Amortisation, Spesen und Zinsen	—	—	—	—	—	—	28	13,4
Gesamtherstellungskosten per 100 m	60	100	72	100	295	100	209	100

Winden und Spulen enthalten. Diese bestehen zum größten Teil aus Arbeitslohn. Demnach müßten die Arbeitslohnkosten etwas höher, die für Rohmaterial etwas geringer berechnet werden. Da es sich aber nur um wenige Pfennige resp Bruchteile von Prozenten handelt, spielt dies bei unserer Betrachtung keine Rolle. Aus der Tabelle erhellt weiterhin, daß Arbeitslohn und Rohmaterialkosten in Wechselbeziehungen zueinander stehen. Ist wertvolleres Material, wie Wolle (Art. VII), Kunstseide (Art. II), Eisengarn (Art. III) verwandt, so sinkt entsprechend der Anteil der Arbeitslohnkosten; ist minderwertigeres, wie Water und Soft-Baumwollgarn benutzt worden (Art. I und VI), so steigt er im Vergleich zu den Gesamtunkosten, während sich der Anteil der Materialkosten umgekehrt verhält Bei stärker bemusterten Artikeln, wo größere Anforderungen an Aufmerksamkeit und Technik des Arbeiters gestellt werden, steigt der Arbeitslohn im Verhältnis zu den Materialkosten. Nach Angaben von Fachleuten macht hier der Lohn über 50 % des Warenwertes aus.[2])

Sämtliche Kostenfaktoren fügen der Ware entsprechenden Wert zu. Auch was durch die Verluste an Rohmaterial verloren geht, was durch Verzinsung und Amortisation der Produktions-

[1]) % der Gesamtkosten.
[2]) Vgl. auch Monatsbericht der Handelskammer 16. 3. 16 S. 53 und Bredt, a. a. O. S. 176.

mittel deren Wert vermindert, erhöht den Wert der erzeugten Ware. Der oder diejenigen Faktoren, die den größten Anteil an der Wertbildung haben, geben nun der Ware einen bestimmten Wertcharakter. Nach dem Verhältnis der Material- und Arbeitskosten bei der Wertbildung — Verzinsung und Amortisationskosten müssen hier zum Arbeitslohn noch hinzugerechnet werden — unterscheidet man „Stoffwert", wo das Material, der Stoff den Ausschlag gibt; und „Formwert", wo die durch Arbeit und Verbrauch von Produktionsmitteln entstandene äußere Form maßgebend ist. Bei den einzelnen Sorten unserer Ware sind Stoffwert und Formwert verschieden groß entsprechend dem Überwiegen der Material- resp. der Arbeitskosten usw., im großen Durchschnitt aber halten sie sich die Wage, im Gegensatz zu der Ware der Breitwebereien, wo auf den Lohn nur höchstens 4-5% oder noch weniger entfallen.[1]) Die Ware der Barmer Textilindustrie hat also sowohl „Stoffwert" als auch „Formwert". Beide Werte sind bei unserer Ware nicht konstant. Der Stoffwert ist bedeutenden Schwankungen unterworfen, die den Veränderungen auf dem Rohstoffmarkte (Garnmarkte) entsprechen. Diese sind ihrerseits abhängig von dem Ausfall der Faserstoffernten und von der börsenmäßigen Spekulation. Hieraus ergibt sich als eine Haupttätigkeit des Fabrikanten die eingehendste Beobachtung dieser Schwankungen auf dem Rohstoff- und Garnmarkte, um dort günstig einkaufen zu können. — Der Formwert ist abhängig von den Schwankungen der Arbeitslöhne, der Kosten der Maschinen usw., die aber bei weitem nicht so groß und unregelmäßig sind, als die des Rohmaterials. Bei bestimmten Warensorten, den Modeartikeln, unterliegen beide Werte außerdem noch den großen Schwankungen der Mode; denn sowohl Artikel aus dem oder jenem Material als auch, und dies ist in der Regel der Fall, von der oder jener Form können „aus der Mode kommen" und somit fast wertlos werden. Denn außer zur Verwendung von Kunstwolle, Kunstbaumwolle usw., wie es im Kriege der Fall war, kann das verarbeitete Material kaum noch gebraucht werden. Genaueste Information über die Modebewegungen ist demnach die zweite Hauptaufgabe des Barmer Fabrikanten. Dieselbe geschieht aus den Fachzeitschriften, Reisen zu den Weltmodeplätzen usw. Ferner gehört hierher die Tätigkeit des oben erwähnten Vereins zur Förderung der Textilindustrie in Barmen.

Bevor nun unsere Ware auf dem Markte erscheint, wo ihr endgültiger Preis bestimmt wird, muß sie hierfür fertig gemacht und dort hingebracht werden. Die Kosten für Aufmachung, Verpackung und Fracht nehmen für sie nur einen geringen Prozentsatz der Gesamtkosten ein. (Vgl. Tabelle Ia) Somit erscheinen die Barmer Artikel auf dem Markte als eine

[1]) Vgl. Monatsbericht der Handelskammer 16. 3. 16 S. 53

Ware von verhältnismäßig hohem, aber labilem Werte und von geringem Volumen und Gewicht. Die Folge ist ihr großer Absatzradius, der sich bis in die entferntesten Länder unseres Weltteils erstreckt.

2. Die Konjunktur in den letzten Vorkriegsjahren.[1])

Um die Barmer Textilindustrie, insbesondere die Wirkungen des Weltkriegsausbruches auf diese verstehen zu können, wollen wir uns im Folgenden vergegenwärtigen, wie ihr Zustand vor Beginn des Krieges war. Dieser Zustand ist am besten aus den derzeitigen Konjunkturverhältnissen ihrer Ware zu verstehen, welche wiederum nur aus dem Zusammenhang einer größeren Konjunkturperiode deutlich werden. Mit anderen Worten handelt es sich um die Betrachtung der Momente und Umstände, welche von seiten der Nachfrage und des Angebots im Rahmen des derzeitigen Gesamtwirtschaftslebens auf Absatz und Produktion der Barmer Artikel eingewirkt haben.

Das Jahr 1907 stand in seinen ersten 3 Vierteln bekanntlich für die gesamte deutsche Volkswirtschaft noch im Zeichen der Hochkonjunktur, wenn der Höhepunkt auch schon überschritten war. In ähnlicher Weise hatte auch die Barmer Textilindustrie noch Hochkonjunktur. Die Fülle der Aufträge gewährte allen Betrieben einschließlich der Hausindustrie volle und ununterbrochene Beschäftigung und Ausnutzung der Produktionsmittel. Der hohe Beschäftigungsgrad hatte natürlich eine große Nachfrage nach Arbeitern zur Folge; die meisten Betriebe litten direkt unter dem Mangel an solchen und konnten daher oft ihre Aufträge nicht voll ausführen. Da vielfach ungeschulte Arbeitskräfte hinzugezogen werden mußten, litt zum Teil auch die Qualität der Produkte darunter. Eine weitere Kehrseite der gesteigerten Beschäftigung war die Ausnutzung der Lage des Arbeitsmarktes durch die Lohnarbeiter; diese erreichten durchschnittlich Lohnerhöhungen von 10—15% und Freigabe des Sonnabendnachmittages von 1 Uhr ab, wodurch sich die durchschnittliche Wochenarbeitszeit in den Betrieben auf 58½—60 Stunden verringerte. Die gesetzliche Arbeitszeit betrug damals 11 Stunden. Eine Gruppe der Unternehmer hatte sich, allerdings erst im Oktober, zum Verein der Fabrikanten von Bandstuhlartikeln zusammengeschlossen, um ihre Interessen gegenüber den Arbeitnehmern besser wahrnehmen zu können. Außer der Erhöhung der Löhne trat auch eine Preiserhöhung der Garne (mit Ausnahme solcher aus Kunstseide) um 12—15% hinzu, und der hohe Bankdiskont (im Durchschnitt des Jahres 1905 betrug er 3,82%, 1906 5,15% und 1907 6,3%) hatte eine Verteuerung der Betriebskapitalien zur Folge. Den gesteigerten

[1]) Die Unterlagen für diesen Teil boten die Jahres-Berichte der Barmer Handelskammer, ergänzt durch mündliche Auskünfte von Fabrikanten.

Produktionskosten gegenüber konnten aber trotz der noch immer lebhaften Nachfrage kaum höhere Preise erzielt werden; der Grund dafür lag einmal in der großen Produktionserweiterung und der dadurch wachsenden Konkurrenz der Betriebe der Barmer Artikel, andererseits in Schwierigkeiten im Zahlungswesen der Abnehmer, die wieder zum Teil eine Folge der Geldteuerung waren. Obwohl diese Umstände den meisten Fabrikanten eine restlose Ausnutzung der Konjunktur nicht gestatteten, verhinderten sie doch, insbesondere der hohe Geldsatz, eine allzu große Ueberproduktion durch zu starke Neugründung von Fabriken für die gutgehenden Artikel oder durch Umstellung von Betrieben anderer Branchen auf diese, einer Gefahr, der die Barmer Textilindustrie stets zu ihrem eigenen Schaden ausgesetzt war. Im allgemeinen waren aber die Geschäftsergebnisse bis zum Ausbruch der von Nordamerika ausgehenden Krise recht günstig, mindestens so gut wie im Jahre 1906. — Die Mode bevorzugte unter den Barmer Artikeln vor allem kunstseidene Tressen und Bänder, breite Galons, Spitzen, Gürtelbänder und bessere Wäschebesätze. Für die zum allgemeinen Bedarfsartikel („Stapelartikel") gewordene Schutzborte war hingegen das Aufkommen der fußfreien Rockmode ungünstig. Die Fabrikation von bunten Herrenhutbändern war durch die kalte Witterung im Sommer benachteiligt. Von großer Bedeutung waren die guten Absatzmöglichkeiten ins Ausland für alle besseren Barmer Artikel; ist doch das Gros der hiesigen Textilindustrie in bedeutendem Umfange auf den Export angewiesen, da der Absatz im Inlande allein nicht für die im Interesse der Ausnutzung der Produktionsmittel erforderliche Massenproduktion genügt. Allerdings hatte sich der Export teils wegen der unter hohen Schutzzöllen erstarkenden Eigenfabrikation einiger Länder, teils infolge der durch niedrigere Produktionskosten wachsenden Konkurrenz anderer schon immer schwieriger gestaltet. Vor allem wurden hiervon die einfacheren und billigeren Stapel- und Modeartikel betroffen. Diese litten auch 1908 besonders unter der österreichischen, italienischen und belgischen Konkurrenz, die sowohl die Ausfuhr der betreffenden Barmer Artikel in diese Länder selbst, als auch nach den übrigen Weltmärkten behinderte. Auch aus den Vereinigten Staaten wurde die Nachfrage nach einigen Barmer Artikeln, insbesondere einfacheren Wäschebesätzen und Bändern, Festons usw. geringer, da sich die Fabrikation dort unter einem Wertschutzzoll von 60% schnell ausgedehnt hatte und schon den amerikanischen Markt fast beherrschte. Beim Eintritt der Krisis im Oktober 1907 trat natürlich die nordamerikanische Nachfrage für Barmen vollkommen zurück und infolge der wachsenden allgemeinen Depression wurden die Aufträge überhaupt geringer. Nur kunstseidene Besatzartikel blieben noch stark gefragt, so daß die Herstellung derselben fortgesetzt ausgedehnt wurde und gute Ergebnisse brachte. Von

einer Krise für die Barmer Textilindustrie konnte keineswegs die Rede sein. Das Abflauen der Konjunktur traf die Hausindustrie wie immer zuerst, doch konnten die hier freiwerdenden Hilfskräfte in den Fabrikbetrieben unterkommen, die froh waren, tüchtige Arbeitskräfte zu erhalten und die unter dem Zwang der riesigen Beschäftigung des vergangenen Jahres weniger ausgebildeten Arbeiter entlassen zu können. Die Zahl der Arbeitsuchenden überstieg von Oktober ab die der gesuchten Arbeitskräfte und war im November 22%, im Dezember 28% höher als diese,[1]) wobei aber zu beachten ist, daß das Arbeitsangebot in der Hauptsache von Arbeitern des Baugewerbes und von ungelernten Arbeitern der Textilbranche ausging, während die bestehende Nachfrage vorwiegend gelernte Bandwirker betraf.

Dieser Prozeß hielt auch im folgenden Jahre 1908 an, das bis zum Sommer und Herbst hin unter dem Zeichen einer allgemeinen Depression stand. Die Barmer Textilindustrie wurde nun vor allem durch den rapiden Preissturz fast sämtlicher Garne von einer Entwertung ihrer Ware, besonders der einfachen Stapelartikel betroffen. Ferner hatte das Sinken der allgemeinen Kaufkraft ein Sinken der Nachfrage nach den guten Sorten zur Folge und blieb nur für geringere Qualitäten in größerem Umfange bestehen. Die Folge war eine Verkürzung der Arbeitszeit in den Betrieben und Betriebseinschränkungen bei der Hausindustrie, jedoch nur in geringem Maße Entlassung von Arbeitern. Auch die Mode begann immer ungünstiger für unsere Industrie zu werden. So verminderte sich der Umsatz in Schutzborte infolge der kurzen Rockmode auf 1/4 des vorletzten Jahres. Die beginnende Mode der Direktoirkleider, zu denen keine Gürtel getragen wurden, machten sich für die Betriebe der Gürtelbandfabrikation, welche sich infolge der guten letzten Jahre vergrößert hatten (es waren sogar noch mehrere neue Fabriken dieser Branche entstanden) ungünstig bemerkbar. Aehnlich erging es den von der Mode begünstigten Gummisamtbandartikeln. Die Neigung der Besatzmode nach Annaberger Passementerieartikeln schädigte die Absatzmöglichkeit der typischen Barmer Besatzlitzen und -bänder. Der Umsatz an Rüschenbändern ging infolge der Spitzenmode um zirka 50—60% zurück. Dieser Modeumschwung hatte aber nur eine Verschiebung der Produktion innerhalb der Barmer Textilindustrie zur Folge. Allerdings wurden die günstigen Bedarfsverhältnisse für die Spitzen ebenfalls durch die Produktionserweiterung in diesem Zweige, also durch die eigene Konkurrenz innerhalb unserer Industrie beeinträchtigt. — Für den Export war die drohende Kriegsgefahr auf dem Balkan und die bevorstehende Präsidentenwahl in Nordamerika, welche in der Regel eine Aenderung der Zollpolitik mit sich brachte, ungünstig. Breite und bessere Wäschebänder

[1]) Nach den Angaben der Allg. Arbeitsnachweisstelle zu Barmen.

fanden aber nach Nordamerika noch guten Absatz. Oesterreich-Ungarn belegte die Stapelartikel der Wäschebesatzbranche mit weiteren Schutzzöllen zum Besten der Eigenfabrikation. Sehr lästig wurde von der heimischen Industrie der wollenen Besätze die seit dem 1. 5. 1906 bestehende Erhöhung unseres Einfuhrzolls auf harte Kammgarne (Weftgarne) von drei auf vier Mark empfunden, da andere Länder (Oesterreich, Italien) diesen Zoll nicht erhoben. Die Barmer Handelskammer trat aus diesen Gründen wiederholt für eine Herabsetzung dieses Zolles ein mit der Begründung, daß unsere Spinnereien diese Garne doch nicht herstellen könnten. Der allgemeinen Depression hätte somit auch eine schlechte Zeit für die Barmer Textilindustrie entsprochen, wenn nicht für sämtliche Besatzartikel aus Kunstseide eine ausgesprochene Hochkonjunktur gewesen wäre, welche der großen Anzahl der darauf eingestellten Betriebe einschließlich solcher der Hausindustrie zum Teil noch bessere Ergebnisse als in den vorhergehenden Jahren brachte. Von nun an machte sich aber eine umgekehrte Tendenz bemerkbar: Die allgemeine Konjunktur besserte sich zusehends, die der Barmer Textilindustrie verschlechterte sich.

In den Jahren 1909 und 1910 stieg zwar die allgemeine Kaufkraft und Zahlungsfähigkeit besonders der Inlandabnehmer langsam wieder und einige Barmer Artikel, wie Spitzen, Wäschebesätze, Damenhutlitzen und Schlingband fanden dort und im Auslande guten Absatz. Auch die Nachfrage nach Kunstseidenbesätzen, die im Jahre 1909 zunächst zurückging, stieg infolge der Mode ganz breiter Besatzartikel bald wieder. Die Bevorzugung von handgenähten Annaberger Artikeln, ferner von Stickereieffekten und Stoffknöpfen[1]) war aber für die Barmer Artikel ungünstig. Die Artikel Schutzborte und Krageneinlagen wurden von einigen Betrieben ganz aufgegeben. Allgemein wirkte die vorzüglich durch amerikanische Spekulation verursachte Preissteigerung der textilen Rohstoffe und Garne auf Produktion und Absatz ungünstig. Dazu trat eine wachsende Verschlechterung der Exportverhältnisse ein. Nordamerika fügte zu dem Wertzoll von 60% noch einen Gewichtzoll von 45 Cents pro Pfund (engl.) auf wollene Besatzartikel und fertigte jetzt auch schon kunstseidene Litzen selbst an. Der Export der glatten Wollitzen (Lama- und Alpacca-Braids), der hauptsächlich nach Ostasien ging, wanderte stark in österreichische und italienische Hände; der von Eisengarnschnürriemen nach England in solche belgischer Firmen. Für die wenigen gutgehenden Artikel trat infolge der üblichen wachsenden Konkurrenz innerhalb unseres Industriezweiges eine Verschlechterung der Preise ein. Auch der elfwöchige Färberausstand 1910 hinderte längere Zeit die Erledigung der Aufträge.

[1]) Diese werden auch in Barmen angefertigt.

Verschiedene Maßnahmen der eigenen staatlichen Handels- und Gewerbepolitik, die im Jahre 1910 in Kraft traten, erregten schon bei ihrem Bekanntwerden große Beunruhigung und Befürchtungen bei den Unternehmern unseres Industriezweiges. Das eine war die Erhöhung der Tabaksteuer, wodurch die Fabrikanten von Zigarrenband insofern getroffen wurden, als die Zigarrenindustrie an der Verpackung zu sparen suchte. Hier half man sich durch den Uebergang zur Herstellung halbseidener und baumwollener Zigarrenbänder zum Ersatz für die bisher üblichen aus echter Seide. Da aber infolge eines hinzutretenden Wechsels im Geschmack der Zigarrenkonsumenten, also eines Modewechsels, kleinere Packungen zu 50 und 25 oder 20 Stück aufkamen, bei denen die Zigarren nicht mehr besonders zusammengebunden zu werden brauchten, nützte unserer Zigarrenbandindustrie auch die erwähnte qualitative Aenderung ihrer Ware nicht viel. Das zweite Moment der staatlichen Einwirkung, von dem sämtliche Betriebe betroffen wurden, war die mit dem 1. Januar 1910 in Kraft tretende Gewerbeordnungsnovelle, wodurch die Arbeitszeit der weiblichen Arbeiter von elf auf zehn Stunden pro Tag herabgesetzt wurde. In den Betrieben, wo Männer und Frauen zusammen arbeiteten, bedeutete dies auch eine kürzere Arbeitszeit für erstere. In den Berichten der folgenden Jahre liest man im Gegensatz zu den vielen Befürchtungsäußerungen vorher nichts mehr von Schäden, die diese Novelle für die Barmer Textilindustrie gehabt hätte. Der Grund lag wohl einmal in der schlechten Konjunktur der Barmer Artikel, die sowieso vielfach Einschränkung der Arbeitszeit zur Folge hatte, in anderer Hinsicht in der gesteigerten Leistungsfähigkeit der Arbeitskräfte während der kürzeren Arbeitsperiode. Im Durchschnitt wurde von 1910 ab in der Barmer Textilindustrie noch 56½ Stunden pro Woche gearbeitet.

Die beiden nächsten Jahre 1911 und 1912 trugen im wesentlichen dieselben Merkmale wie die vorhergehenden Jahre. Die allgemeine Konjunktur besserte sich immer mehr, die Aussichten für die Barmer Textilindustrie wurden immer schlechter. Die Mode der engen und kurzen Damenröcke blieb konstant und vermied dazu fast allen Putz. Dadurch ging auch der Absatz der breiten Besätze erheblich zurück. Für die handgeknüpften Franzen, die als einziger Schmuck Anwendung fanden, waren in Barmen keine geeigneten Arbeitskräfte vorhanden. Für Stoffgürtel war kein Raum wegen der Ledermode, jedoch waren auch dickere Seiden-, Woll- und Baumwollkordeln an Stelle derselben beliebt, welche ja ebenfalls zu den Barmer Artikeln gehören. Für Schürzen und Blusen wurden bedruckte Bänder an Stelle der gewebten bevorzugt. Stärkere Nachfrage herrschte nur nach Herrenhutband, Damenhutlitzen, Wagenposamenten und Tapisseriefranzen, von 1912 an auch wieder nach Schnürriemen und einfädigen Spitzen. Der Export litt allgemein stark

unter den Balkankriegen und der Gefahr einer Bedrohung des Weltfriedens. Die schwankende und zum Teil willkürliche Auslegung der Zollsätze sowohl bei den ausgeführten Waren durch die ausländischen Zollämter (U. S. A. und Frankreich) als auch bei der Einfuhr insbesondere der Wollgarne durch unsere Behörden bot Anlaß zu vielen Klagen. Bei den Genappegarnen machten diese plötzlich infolge der Ungenauigkeit des amtlichen Warenverzeichnisses den Unterschied zwischen lose- und festgedrehten Garnen und rechneten nur die letzteren zu den Genappegarnen, während sie die losen und groberen Garne dieser Art als harte Kammgarne bezeichneten, für welche der doppelte Zollbetrag zu entrichten war. Wegen der Schwierigkeit der Unterscheidung der Garnarten für die Zollämter wurden diese einmal als lose-, ein andermal als festgezwirnte Garne und demnach zu verschiedenen Sätzen verzollt, was natürlich die Kalkulation ganz unsicher machte. Letztere litt in den beiden Jahren weiter unter den schwankenden Rohstoffpreisen, insbesondere der Baumwollgarne. Die ausländische Konkurrenz machte sich stets stärker bemerkbar; so wurden z. B. Kunstseidengalons jetzt auch von den St. Etienner Seidenbandfabriken hergestellt, ferner ging Japan dazu über, die schon seit längeren Jahren in großen Mengen in Barmen angefertigten „Schlingbänder" selbst zu fabrizieren.[1]) Die Kräftigung der ausländischen Konkurrenzindustrien beruhte, abgesehen von den hohen Schutzzöllen, auch auf dem wachsenden Export an (entsprechenden) deutschen Maschinen; auch die Barmer Flechtmaschinen- und Bandstuhlfabrikation war wegen des geringen Absatzes im Tale und den übrigen deutschen Zentren der Posamenten- und Spitzenindustrie verstärkt auf die Ausfuhr ihrer Produkte angewiesen. Diesen schwierigen Verhältnissen gegenüber — es hatten zum Teil schon Arbeiter entlassen werden müssen und bei den Hausbandwirkern stand eine Menge Stühle still — konnte sich unsere Industrie nur durch fortgesetzte Versuche, neue Effekte bei ihrer Ware zu erzielen, behaupten, wodurch aber natürlich auch die Musterspesen bedeutend erhöht und die alten Artikel schnell wertloser wurden.

In diesem Jahre (1912) trat das Hausarbeitsgesetz vom 20. Dezember 1911 in Kraft, wonach u. a. die Behörden die Befugnis erhielten, gegen übermäßige Beschäftigung jugendlicher Arbeiter, auch der eigenen Kinder, in den Werkstätten der Hausarbeiter, einzuschreiten. Da die Barmer Hausbandwirker stets von einer niedergehenden Konjunktur zuerst betroffen wurden, waren sie in Zeiten der Hochkonjunktur dazu gezwungen, möglichst alle erreichbaren Kräfte, vor allem also ihre Frauen und Kinder, zur Mitarbeit heranzuziehen, um Ausgleich

[1]) Diese wurden meist durch New-Yorker Importeure in Barmen eingekauft und nach Japan exportiert, wo sie für den amerikanischen Markt zu mancherlei Handarbeiten (z. B. Zierdecken) verarbeitet wurden.

für die schlechteren Zeiten zu bekommen. Man befürchtete nun, daß bei zu scharfer Anwendung obiger Bestimmung, die eine Arbeitseinschränkung bei der Hausindustrie und entsprechend notwendige Ausdehnung der Eigenfabrikation bei den auf die Lohnbandwirker angewiesenen Fabrikanten zur Folge gehabt hätten, letztere sich durch Uebergang zum reinen Fabriksystem allen für sie unbequemen Vorschriften dieses Gesetzes[1]) entziehen würden, wodurch die Hausindustrie gänzlich ausgeschaltet worden wäre. Tatsächlich ist aber in der Folgezeit nichts mehr von diesen Befürchtungen laut geworden, weil einerseits bis zum Ausbruch des Krieges für die Barmer Artikel keine Hochkonjunktur mehr kam, (nur bei einer solchen wären die Befürchtungen ja akut geworden), und weil andrerseits die Bestimmungen des Gesetzes den örtlichen Verhältnissen entsprechend gehandhabt wurden, so daß von einer wirtschaftlichen Schädigung der Barmer Textilindustrie durch das Hausarbeitsgesetz nicht die Rede sein kann. Endlich hätten die Eigenfabrikanten doch nicht so leicht und gern ihre Betriebe derartig erweitert, daß sie bei einer Hochkonjunktur von der Hausindustrie ganz unabhängig sein konnten, da sie dann in Zeiten schlechterer Konjunktur große Schwierigkeiten gehabt hätten, den erweiterten Betrieb nur einigermaßen auszunutzen.

Im Jahre 1913 trat wieder eine Wendung der allgemeinen Konjunktur ein, die allerdings lange nicht so scharf war, wie 1907/08, zu der aber infolge der Balkankriege eine allgemeine Unsicherheit der politischen Lage hinzukam. Während nun 1907/08 die Barmer Textilindustrie durch die Mode der Kunstseidenbesätze im Gegensatz zur allgemeinen Lage im Durchschnitt recht gute Zeiten hatte, vereinigte sich 1913 eine für ihre Artikel ausgesprochen ungünstige Mode mit dem allgemeinen Konjunkturniedergang. Der durch den noch hohen Bankdiskont (6%) verteuerte Kredit wirkte auf Produktion und Zahlungswesen ungünstig ein. Die Mode bot für unsere Besatzartikel wenig Raum, da sie mit Ausnahme von Knopfbesatz jeden Putz vermied. Sogenannte „Bauern- und Bulgarenbänder" waren zwar begehrt, doch ging diese Mode schnell vorüber, ohne daß sie unserer Industrie nennenswerte Erträge gebracht hätte. Weiterhin wurde diesmal sogar die Fabrikation von Schnürriemen, welche doch ausgesprochene Bedarfsartikel sind, von der Mode der Knopfstiefel beeinträchtigt. Da die Mode der kurzen Röcke konstant geworden war, mußte die Herstellung der Schutzborten fast vollkommen eingestellt werden. Die betreffenden Betriebe waren dazu übergegangen, einfache glatte Bänder ohne „Besen", sogenannte „Stoßbänder", als Ersatz für die Besenborten herzustellen. Diese Artikel boten aber nur geringen Ausgleich, da

[1]) Z. B. Aushängen von Lohnverzeichnissen und Ausgabe von Lohnbüchern an die Hausbandwirker.

die kurzen Kleiderröcke meist ohne jeden Randschutz getragen werden konnten. Außerdem machten die durch die sofort einsetzende sächsische und Barmer Konkurrenz verursachten niedrigen Verkaufspreise die Fabrikation kaum lohnend. Aehnlich erging es fast mit allen Barmer Artikeln. Nur die Fabrikation von Hutband und Hutlitzen brachte den Unternehmern günstigere Erträge. Der Grund lag weniger in der für diese Artikel günstigen Mode, als in dem Zusammenschluß der betreffenden Unternehmer zu einem Konditionenkartell: Der Verband der bergischen und linksrheinischen Seidenbandfabrikanten hatte sich mit dem Verein der konkurrierenden Schweizer Bandfabrikanten, welche in Deutschland Filialbetriebe unterhielten, zusammengeschlossen. Die Fabrikanten für Hutlitzen vereinigten sich zu einem Unterverband des Bergischen Fabrikantenverbandes.

Der Export an Barmer Artikeln litt weiterhin unter der stetig erstarkenden ausländischen Konkurrenz und der Unsicherheit der politischen Lage. Der neue amerikanische Zolltarif von 1913 brachte zwar für einige Barmer Exportartikel Ermäßigungen, doch lag es in dem Wertzollsystem und in der ganzen amerikanischen Handhabung der Zollverwaltung, daß diese Vergünstigungen kaum von Bedeutung wurden. Die ungünstigen Verhältnisse hatten bei der Modebesatzindustrie Betriebseinschränkungen zur Folge. An den ersten vier Wochentagen wurde nur bis 4 Uhr nachm. gearbeitet und von Freitag mittag bis Montag früh ruhte der Betrieb vollständig.[1]) Aehnlich, jedoch nicht ganz so schlimm erging es den übrigen Betrieben der Fabrikanten und Hausbandwirker der Barmer Artikel und denen der Hilfsindustrien, wie Färbereien, Bleichereien und Appreturanstalten.

Das Jahr 1914 brachte in seiner ersten Hälfte langsam eine allgemeine Besserung. Durch die Verbilligung des Geldes und die Beendigung des Balkankrieges belebte sich auch die in- und ausländische Nachfrage nach den Barmer Stapelartikeln, sodaß hierin die Produktion zunahm und die Aussichten besser wurden. Die Mode aber blieb für die eigentlichen Besatzartikel weiter äußerst ungünstig, obwohl die Fabrikanten dauernd versuchten, durch Herausbringen neuer Muster sie für Besätze wieder geneigt zu machen.

Zusammenfassend ergibt sich, daß die Konjunktur der einen Hauptgruppe der Barmer Artikel, der Bedarfsartikel (hierher müssen auch die zu Stapelartikeln gewordenen Modeartikel gerechnet werden), im wesentlichen mit der allgemeinen Konjunktur parallel läuft, also insbesondere der zu- und abnehmenden Kaufkraft der Abnehmer, den Bewegungen auf dem Geld- und Kapitalmarkte, den Preisbewegungen der Rohstoffe und den

[1]) Akten der Gewerbeinspektion 1913.

Schwankungen der Arbeitslöhne.[1]) Die letzteren hatten in den erwähnten Jahren im Durchschnitt eine steigende Tendenz; so betrug das Durchschnittsjahresverdienst der männlichen Arbeiter in Barmen in den Jahren:

1907	890 Mk.	1911	927 Mk.
1908	889 „	1912	953 „
1909	912 „	1913	963 „
1910	920 „	(1914)	(913 „)

Für die Konjunktur der zweiten Gruppe, die der eigentlichen Modeartikel, kommen die bei den Stapelartikeln geltenden allgemeinen Konjunkturmomente natürlich auch in Betracht. Hinzu kommt aber der Einfluß der Mode, die als ein besonderer Konjunkturfaktor angesehen werden muß.[2]) Daß diese imstande ist, die Lage eines von ihr abhängigen Industriezweiges im Vergleich zu der allgemeinen wirtschaftlichen Lage unter Umständen direkt entgegengesetzt zu gestalten, ist wohl aus der kurzen Schilderung der Konjunktur der Barmer Textilindustrie im Jahre 1907/08 zu erkennen.

Wir beobachten weiterhin, daß unter dem Einfluß der Mode neben dem schnelleren Wechsel in der Musterung einige Hauptformen unserer Artikel für einen Zeitraum von oft vielen Jahren unter allen vorherrschen und Produktion und Absatz ein besonderes Gepräge verleihen. In der behandelten Konjunkturperiode waren es vorzüglich ein- und mehrfädige Spitzen, deren Produktion ganz bedeutend zugenommen hat, daneben fast ebenso Hutlitzen aus verschiedenen Kunstseideprodukten sowie auch Zackenlitzen. Schutzborten und Schlingband z. B. ragen als Hauptartikel früherer Perioden wohl noch in die Anfänge der erstgenannten hinein, verschwinden aber bald vollständig.

Die Folge des Modewechsels auf unsern Industriezweig ist also regelmäßig der Musterungswechsel, oft auch die Umstellung von einem Artikel auf einen andern resp. die Aufnahme vollständig neuer Artikel, also Fabrikationswechsel,[3]) der durch die oben geschilderte Eigenart der Technik zu erklären ist. U. a. mußten einige Artikel (z. B. Krageneinlagen, Besenborten usw.) vollständig aufgegeben werden, es trat hierin Produktionsschwund ein. Auch Produktionsversetzungen sind in der Barmer Textilindustrie vorgekommen, denn einige Fabrikanten haben eigene Betriebe in Sachsen und auch im Auslande errichtet, um die dortigen günstigeren Produktionsbedingungen auszunützen.[4])

[1]) Einzelheiten über die letzteren konnten leider nicht ermittelt werden, da die Rheinisch-westfälische Textilberufsgenossenschaft aus Gründen der Verhütung von Konkurrenz usw. nur noch die obenstehend angeführten Sammelzahlen für ganz Rheinland-Westfalen veröffentlicht.

[2]) Vgl. Rasch, a. a. O. S. 36.

[3]) Vgl. Rasch, a. a. O. S. 86, besonders Anmerkung 1.

[4]) Nähere Angaben hierüber waren nicht zu bekommen.

Außer von der Mode, die seit 1907/08 im ganzen dauernd ungünstig für unsern Industriezweig gewesen war, ist die Barmer Textilindustrie im besonderen Maße auch von allen Momenten abhängig, welche den Export nach den ausländischen Märkten beeinflussen können. Hierher gehören regelmäßig die zollpolitischen Maßnahmen der betreffenden Länder, die in den letzten Jahren im Zeichen der Handelsverträge standen und fast überall schutzzöllnerischen Charakter trugen, zum Nutzen ihrer eigenen und zum Schaden der dorthin ausführenden fremden Industrien. Die vorgekommenen Kriege (Balkankrieg, Italienisch-türkischer Krieg) beeinflußten natürlich die Kauflust und vor allem das Zahlungswesen der betroffenen Länder, was wiederum besondere Rückwirkungen auf die dorthin exportierenden Luxusindustrien, so auch auf unsere Barmer Besatzindustrie gehabt hat.[1]) Außer von den Zollverhältnissen der Exportländer ist unsere Industrie, welche bei ihren Rohstoffen mit Ausnahme der im Inland hergestellten Kunstseide vollständig auf die Einfuhr vom Ausland angewiesen ist, auch von den eigenen Einfuhrzöllen auf die ausländischen Textilrohstoffe, welche zum großen Teil Schutzzölle für die deutschen Spinnereien waren, abhängig. Es ist zu verstehen, daß die Barmer Fabrikanten in ihrem Interesse diese Schutzzölle bekämpfen.

Trotzdem sowohl die Mode als auch die Ausfuhrverhältnisse in den letzten Jahren ungünstig waren, wären die Geschäftsergebnisse in der Barmer Textilindustrie wegen der im allgemeinen immerhin noch guten Beschäftigung gut gewesen, wenn nicht durch die fortgesetzt neu entstehende Konkurrenz am Orte selbst die Preise gedrückt worden wären. Demgegenüber war zwar die Erkenntnis bei den Unternehmern gewachsen, daß der einzige Weg hiergegen die Organisation zu Verbänden sei, doch steckte diese Bewegung noch in den Kinderschuhen, weil, wie erwähnt, die technischen Produktionsbedingungen stets ein starkes Außenseitertum förderten; weil ferner das stetige Aufkommen neuer Artikel die Organisation für irgend eine Warensorte illusorisch machen konnte und endlich, weil die Barmer Fabrikanten überhaupt wenig dazu neigten, sich dem Zwange einer auf Preisbestimmungen gerichteten Organisation zu fügen. Gerade in der schnellen Anpassung an die durch den Modewechsel verursachten Aenderungen der Produktions- und Absatzbedingungen liegen die Hauptaussichten, Gewinne zu erzielen. Die Fabrikation der Stapelartikel oder der zu solchen gewordenen Modeartikel bietet solche Gewinnaussichten nicht so sehr; sie dient vielmehr oft nur dazu, bei schlechter Konjunktur der Modeartikel die Produktionsmittel auszunutzen und sich einen guten Arbeiterstand zu erhalten. Dieser bildet ja die Hauptstütze unseres Industriezweiges selbst gegen die

[1]) vergl. auch Rasch, a. a. O. S. 86.

Gefahr der Verstärkung der ausländischen Konkurrenz, die durch den wachsenden Export der hiesigen Spezialmaschinen mit verursacht war. Einen Anhalt über die Rückwirkungen der Konjunkturschwankungen auf das (positive oder negative) Wachstum der Barmer Textilindustrie gibt beifolgende Tabelle Nr. 2[4]) über die Zu- und Abnahme der Betriebe und ihrer Arbeiter in den letzten Vorkriegsjahren.

Zeit	Zahl der Textilbetriebe	Anzahl der beschäftigten Arbeiter				Insgesamt Arbeiter
		Erwachsene männliche	Arbeiterinnen über 16 Jahren	Jugendliche von 14 bis 16 Jahren	Kinder unter 14 Jahren	
1909	964	11984	8305	2195	18	22502
1910	1101	12679	8737	2467	35	23918
1911	1139	12945	8902	2356	7[2])	24210
1912	1121	13009	9174	1986	12	24181
1913	820[3])	12196	8549	1853	19	22617

Zwar sind in dieser auch die Breitwebereien einbegriffen, welche aber ihrer Zahl nach in diesen Jahren kaum Veränderung durchgemacht haben, so daß die Schwankungen in der Betriebsanzahl ganz auf das Konto der eigentlichen Barmer Textilindustrie und zwar vorwiegend der kleinen Bandwirkereien kommen.[4]) Nicht einbegriffen sind in der Zahl von 1913 infolge anderer Zählmethode die Betriebe der kleinen Hausbandwirker, welche nur vorübergehend Hilfskräfte beschäftigten.

Angaben über den Umfang der Produktion an Barmer Artikeln werden nicht veröffentlicht und waren auch aus begreiflichen Gründen nicht zu erfragen, ebensowenig wie Preisverhältnisse im einzelnen. Den einzigen Anhalt bieten die Berichte des amerikanischen Konsulats, wonach die Größe des Exports nach U. S. A. von Juli 1913 bis Juni 1914 an Textilwaren überhaupt aus Barmen rund 14½ Millionen Dollar betrug. Hiervon kann man 5,5 Millionen Dollar oder 40% auf das Konto der Barmer Artikel rechnen.

[1]) Zusammengestellt aus den Akten der Gewerbe-Inspektion Barmen.
[2]) Wirkung des Hausarbeitsgesetzes.
[3]) Andere Zählmethode.
[4]) Inwieweit die einzelnen Betriebsgruppen (Bandwebereien, Riemendrehereien usw.) von den Veränderungen betroffen wurden, ließ sich nicht feststellen, da die Textilberufsgenossenschaft solche Angaben verweigerte.

B. Die Barmer Textilindustrie im Kriege.

I. Die Barmer Textilindustrie in den ersten Kriegsmonaten bis zum Winter 1915/16.

(Die Einstellung der Produktion der bisherigen Ware.)

Durch den Weltkrieg wurde unsere Volkswirtschaft aus den internationalen Verkehrsbeziehungen herausgerissen und auf vollkommen veränderte Grundlagen gestellt. Deutschland wurde ein isoliertes Wirtschaftsgebiet. Aber nicht nur die Grundlagen waren andere, auch das Ziel der Wirtschaft wurde, je länger der Krieg dauerte, um so mehr in andere Bahnen gelenkt, nämlich auf die Versorgung und den Ersatz des Heeres und der ganzen Kriegsmaschinerie. Die durch diese Veränderung entstehenden Aufgaben konnten natürlich nicht den freien Wirtschaftskräften überlassen bleiben, der Staat mußte über das gewohnte Maß hinaus eingreifen, da nur er imstande war, die zur Abwehr unserer Feinde erforderliche Zusammenfassung des gesamten Wirtschaftslebens sowie die Rückdrängung der Privatinteressen durchzuführen. Wir bekamen das Bild der Kriegswirtschaft und der Kriegskonjunktur.

Die gesamte deutsche Industrie mußte sich auf diese durch den Krieg veränderten Produktions- und Absatzbedingungen umstellen und wurde, je nach ihrer Eigenart, vor besondere Probleme gestellt. Die Barmer Textilindustrie ist, wie wir gesehen haben, in zweifacher Weise in die internationalen wirtschaftlichen Wechselbeziehungen verflochten, einmal direkt durch den Bezug der feinen Garnsorten aus England und indirekt durch die Abhängigkeit der deutschen Spinnereien von dem Rohstoffbezug aus dem Auslande; das andere Mal durch die Tatsache, daß für einen großen Teil ihrer Waren der Markt im Auslande liegt. Ferner ist der bedeutendste Teil ihrer Produkte auf Luxus- und Modebedarf eingestellt, welcher bei der zu erwartenden längeren Dauer des Krieges schon früh gegenüber dringenderen Bedürfnissen zurücktreten mußte. Infolge der

schlechten Geschäftsergebnisse in den letzten Jahren waren weiterhin viele Betriebe, vor allem die der kleinen Hausbandwirker, wirtschaftlich ziemlich geschwächt. Die Erkenntnis dieser Tatsachen führte nun beim Ausbruch des Krieges und schon kurze Zeit vorher zu einer großer Ratlosigkeit und Verwirrung in unserem Industriezweige, da man auf eine derartig plötzliche und tief einschneidende Veränderung nicht vorbereitet war. In anderen Zweigen der Textilindustrie, z. B. bei den Tuchwebereien, wußte man bei Ausbruch des Krieges infolge jahrzehntelanger Vereinbarungen mit der Heeresverwaltung, daß durch Sicherung von Kriegsaufträgen wenigstens zunächst eine bestimmte Beschäftigung ihrer Maschinen und Arbeiter gesichert war.[1]) Das trifft in gewissem Grade auch für die Barmer Textilindustrie zu, hier aber nur in mäßigem Umfange auf bestimmte Artikel (Gurtbänder und ähnl.) Wenn auch die allgemeine Verwirrung im Wuppertale kaum zu einem „Run" der Depositengläubiger auf die Banken geführt hatte[2]), so traten doch bei der Textilindustrie infolge der Aufbestellung der Aufträge seitens des Großhandels, der Konfektionäre usw. und infolge der allgemeinen Stockung des Verkehrs sofort Betriebseinstellungen und Arbeiterentlassungen in erschreckendem Maße ein. Die Ziffern der Arbeitslosen in Barmen betrugen:

am 1. August 1914 . .	471	(369	Männer	und	102	Frauen)
am 1. September . . .	7492	(6288	„	„	1204	„)
Anfang Oktober . . .	7961	(6539	„	„	1422	„)
Hiervon entfielen . . .	4456	(3856	Männer	und	800	Frauen)

oder rund ein Fünftel der Arbeitskräfte dieses Gewerbezweiges auf die Textilarbeiter.

Auf die Aufgaben, die dadurch an die öffentliche Fürsorge und besonders auch an die Arbeitergewerkschaften herantraten, sei hier nur hingewiesen.[3]) Am härtesten wurden außer den weniger geübten Lohnarbeitern wieder die selbständigen kleineren Hausbandwirker betroffen. Die Fabrikanten, denen die Aufträge, insbesondere für Modeartikel gekündigt wurden, zogen ihrerseits ihre Aufträge bei den Lohnbetrieben zurück. Es ist Anfangs auch vorgekommen, daß sie bei den Hausbandwirkern die Ketten abschneiden oder versiegeln ließen, um die Vollendung angefangener Arbeit zu verhindern. Da die kleineren Lohnbetriebe durch die ungünstige Konjunktur der letzten Jahre keine Kapitalien hatten ansammeln können und ihre Besitzer meist wegen ihres Alters anfangs noch nicht ins Heer einberufen wurden, da ferner die Aussicht, bald wieder geordnete Beschäftigung zu bekommen, sehr gering war, wurden sie ge-

[1]) Rheinisch-westfälische Zeitung vom 4. August 1915.
[2]) Hoppe, a. a. O. S. 17.
[3]) Nach dem Bericht der Wohlfahrtszentrale Barmen verursachte die Arbeitslosigkeit allein der Stadt in den ersten 5 Kriegsmonaten eine Barausgabe von 1 014 489 Mk. an Erwerbslosenunterstützung.

zwungen, anderweitig Arbeit zu suchen. Dies gelang ihnen z. B. in den Elberfelder Farbenfabriken, sogar auch bei Krupp in Essen usw. Nur etwa $^2/_3$ von ihnen war noch notdürftig beschäftigt mit der Herstellung von Bedarfsartikeln ihrer Branche. Die Fabrikation von Modeartikeln wurde von allen Fabriken fast vollkommen eingestellt und auch während des ganzen Krieges fast nicht wieder aufgenommen.

Nachdem in den ersten zwei bis drei Wochen die allgemeine Lage, vor allem durch die Siege unserer Heere, geklärt war, trat auch in Barmen langsam ein Aufleben der industriellen Tätigkeit und in den nächsten Monaten auch ein Nachlassen der Arbeitslosigkeit ein. Letztere verminderte sich außerdem stetig durch die Einberufungen zum Heeresdienst; [ferner wurden durch den städtischen Arbeitsnachweis zirka 1500 vorwiegend männliche Arbeiter in auswärtigen Betrieben (Essen, Hattingen) untergebracht und hierfür von der Eisenbahndirektion besondere Arbeiterzüge eingelegt. Durch die weibliche Abteilung des städtischen Arbeitsnachweises wurden 1150 Arbeiterinnen nach Wipperfürth, Remscheid, Leverkusen und anderen Orten gesandt.[1])] Von den Barmer Artikeln wurden für den heimischen Markt die alten Bedarfsartikel in geringem Umfange weiter hergestellt. Neu aufgegriffen wurde die Fabrikation von Nationalbändern, Ansteckabzeichen usw. in den Landesfarben und in denen der Verbündeten, die gewissermaßen als Kriegsmodeartikel bezeichnet werden können. Auch Ordensbänder wurden hier und da aufgegriffen. Jedoch war das nur ein dürftiger Notbehelf. In den Fabriken lagerten noch große Warenbestände, und es mußte, um die Maschinen in Gang zu halten und den geschulten Arbeiterstand nicht zu verlieren, weiter produziert werden. Die Kauflust im Inlande war aber nicht groß, da die Konsumenten begannen, ihren Bedarf auf das Notwendigste einzuschränken. Zum Glück war jedoch der Absatz nach dem Auslande noch nicht gänzlich gesperrt. Nach Italien, den Vereinigten Staaten von Nordamerika, nach Südamerika und den Skandinavischen Staaten waren noch Verschiffungsmöglichkeiten durch Vermittlung Hollands und anderer Neutralen vorhanden. Diese konnten von der Barmer Textilindustrie auch benutzt werden, da die Ausfuhr von Spitzen und Posamentierwaren, sowie von fertigen gummielastischen Geweben (fertige Hosenträger nur bis Februar 1915) gegen Erlaubnisscheine noch frei war. Nach U. S. A. allein wurde nach den Konsularberichten im zweiten Halbjahr 1914 aus Barmen noch für 1,9 Millionen Dollar, im ersten Quartal 1915 noch für $^1/_2$ Millionen Dollar, im zweiten Quartal 1915 noch für über 175000 Dollar Textilwaren exportiert. Da aber die Exportaussichten mit der

[1]) Bericht der Wohlfahrtszentrale S. 39.

längeren Dauer des Krieges und dem Hinzukommen neuer Feinde (Italien Mai 1915) sich stetig verschlechtern mußten, ebenso wie die Absatzmöglichkeiten im Inlande, bemühten sich die Unternehmer, ihre Betriebe auf den Kriegsbedarf einzustellen. Während dies bei der am Orte stark vertretenen Maschinen- und Metallverarbeitungsindustrie schon frühzeitig gelang, schien der Krieg in seiner Eigenschaft als Verbraucher für die Produkte der Bandstühle und Flechtmaschinen zunächst gar nicht in Betracht zu kommen. So wurden die Aussichten für die Fortsetzung der Fabrikation ziemlich trübe. Hierzu kam infolge des wachsenden Heeresbedarfs an Bekleidungsstoffen, Schießbaumwolle usw. und infolge der Blockade ein immer fühlbarer werdender Mangel an textilen Rohstoffen. Dies führte zu planmäßiger Bewirtschaftung und Beschlagnahme der Bestände durch die Organe der Kriegsrohstoffabteilung (K. R. A.). Bei Baumwolle allerdings trat dieser Mangel infolge der noch fortdauernden Einfuhr aus Amerika, der Eroberung der riesigen Lager in Antwerpen und den eroberten belgischen und nordfranzösischen Textilgebieten, sowie durch das Zutagetreten der in ihrer gesammten Größe kaum geahnten Bestände der heimischen Industrie erst im Februar 1915 ein.[1]) Am 22. August 1915 wurde weiterhin durch die englische „Order in council" Baumwolle zur Bannware gestempelt, wodurch die Einfuhr aus dem überseeischen Auslande fast gänzlich aufhörte. Schon vorher war der Erlaß des Herstellungsverbotes von Baumwollstoffen vom 25. 6. 15, das mit dem 1. 8 15 in Kraft trat, notwendig geworden. Für die Barmer Textilindustrie kam vor allem Ziff. 4 dieser Verordnung in Betracht, wonach die Fabrikation von Bändern, Litzen, Riemen, Gurten, Besatzartikeln und Posamenten usw. aus Baumwolle verboten wurde. Vor dem 1. 8. vorhanden gewesene Bestände sowie feinere Garne über Nr. 60, diese auch gezwirnt, durften weiter verarbeitet werden. Die Produktion an baumwollenen Bedarfsartikeln, wie Wäschebändern, Miederbändern, Schnürriemen usw., welche bisher auch für die Ausfuhr in Betracht gekommen waren, mußte so fast vollständig eingestellt und auf die Qualitäten aus den feineren Garnen beschränkt werden. Außer diesen wurden in geringem Umfange noch Seidenbänder[2]) und Spitzen aus feinen Leinen- und Baumwollgarnen, die für andere Zwecke nicht verwendbar waren, hergestellt. Das Streben nach Verbesserung unserer Zahlungsbilanz durch Schaffung von Ausfuhrerträgen war der Hauptgrund dafür, daß die Herstellung der genannten Waren noch erlaubt blieb; diese Umstände halfen gleichzeitig unserem Industriezweig mit,

[1]) Bruck, a. a. O. S. 29.

[2]) Seide blieb während des ganzen Krieges in Deutschland von der Beschlagnahme frei, wurde aber im Laufe des Jahres 16 von Frankreich, der Schweiz und Italien mit Ausfuhrverboten belegt und vom 2. 7. 17 ab war auch in Deutschland die Ausfuhr von Seide und Seidenwaren verboten.

die schwere Zeit zu überwinden. Es folgten nun zum Zwecke der Streckung der Vorräte und Vermehrung der Arbeitsgelegenheit Verordnungen des Bundesrats über Einschränkung der Arbeitszeit in den Spinnereien, Webereien und Wirkereien vom 12. 8. 15. (R. G. Bl. 15. S. 495), wonach nur an 5 Wochentagen höchsten je 10 Stunden gearbeitet werden durfte. Einbegriffen waren nach Erkundigungen der Gewerbeinspektion Barmen beim Minister für Handel und Gewerbe auch die Arbeiten der Färbereien, Bleichereien, sowie Lüstrieren, Spulen, Scheren, Aufmachung und Verpackung der Waren, Vorrichten der Bandstühle usw. Am 20. November 15 wurde diese Verordnung neu erlassen mit dem ausdrücklichen Vermerk, daß auch die Betriebe, welche Flecht- und Seilerwaren sowie Maschinenspitzen verarbeiten, unter die Verordnung fielen, und daß das Arbeiten in zwei oder mehreren Schichten verboten sei. Selbständige Hausgewerbetreibende waren für ihre Person vorläufig nicht von der Bekanntmachung betroffen. Diese Verordnung hatte aber für die Barmer Textilindustrie im allgemeinen keine weiteren Folgen, da infolge des Herstellungsverbotes, des Garnmangels und der sich fortgesetzt vermindernden Absatzmöglichkeiten die Betriebe, welche Barmer Artikel herstellten, sowie die Hilfsindustrie ihre Arbeitszeit ohnehin schon stark, vereinzelt bis auf 24 Stunden pro Woche [1]), eingeschränkt hatten.

Obwohl es unterdessen dem Bemühen der einzelnen Unternehmer mit Unterstützung der Handelskammer gelungen war, Heeresaufträge hereinzubekommen, — es wurden Kartuschbeutelband, M.-G.-Patronengurte aus Leinengarn, Gewehrriemen aus solchem und aus Baumwollgarn sowie ähnliche Artikel hergestellt, — so machte sich auch hierfür der Mangel und die schwierige Beschaffung der Garne derartig fühlbar, daß es viele Unternehmer vorzogen, ihre textilen Betriebe ganz still zu legen, und zu einer gänzlich anders beschaffenen Produktionsart, nämlich der von Munition (Granatendrehen usw.), überzugehen. Hierzu waren sie deshalb imstande, weil sie durch Flüssigmachen der Reserven, d. h. Verkauf ihrer Lagerbestände zu verhältnismäßig guten Preisen, ohne Ausgaben für neue Rohstoffe machen zu brauchen, Kapitalien angesammelt hatten. Da die Möglichkeit gegeben war, die Kosten dieser Umstellung in sehr kurzer Zeit abzuschreiben, ferner Arbeitskräfte genug vorhanden waren und fehlende technische Kenntnisse durch behördliche Beratungsorganisationen ersetzt wurden, fanden die ersten Beispiele bald Nachahmung. Im ganzen handelt es sich um über 20 Unternehmungen, welche aus textilen Betrieben Munitionsbetriebe wurden.[2]) Der Nachteil der Umstellung für den textilen Betrieb

[1]) Akten der Gewerbeinspektion.

[2]) Einige von diesen beschäftigten mehrere 100 bis fast 2000 Arbeitskräfte. (Die Umstellung auf die Munitionsindustrie wird von anderer Seite bearbeitet.)

war: Verlust des Arbeiterstammes, Schäden an den Maschinen durch die Stillsetzung, Entfernung der beschlagnahmten Treibriemen und durch alle diese Momente größte Schwierigkeiten bei späterer Einstellung auf Friedensverhältnisse.

Im Verlauf des ersten Kriegsjahres hatte also die Industrie der Barmer Artikel nach Ueberwindung des ersten Stoßes des Krieges zunächst unter großen Absatzschwierigkeiten zu leiden, wodurch fast sofort $^1/_3$ der Hausindustrie ganz ausfiel. Dann trat eine Besserung der Verhältnisse insoweit ein, als der Export teilweise wieder aufgenommen werden konnte und Heeresaufträge in geringem Umfang hereinkamen. Im weiteren Verlauf führte aber die steigende Knappheit an Garn aller Art — die Kunstseidenfabrikation hörte auf, weil die betreffenden Fabriken sich auf die Fabrikation von Sprengstoffen einrichten mußten — zu Produktionseinschränkungen und Produktionsschwund, was seine Rückwirkungen auf den Arbeitsmarkt und damit auf die öffentliche Kriegs- und Erwerbslosenfürsorge hatte. Diese Tendenzen dauerten bis in den Winter 1915/16 hinein, wo das Herstellungsverbot für leinene Spitzen vom 11. 1. 16 unserer Industrie einen neuen Schlag versetzte. Außer der Beschlagnahme der textilen Rohstoffe und der durch die staatliche Bewirtschaftung verursachten Umständlichkeit der Beschaffung erschwerten die mit dem 31. 1. 16 eintretenden Preisbeschränkungen der Web-, Wirk- und Strickwaren vielen kleineren Betrieben die Weiterverarbeitung erheblich. Bei den Barmer Artikeln macht, wie oben dargestellt [1]), der Lohn durchschnittlich 50% des Warenwertes aus. Die Löhne waren aber schon erheblich gestiegen, besonders infolge der Konkurrenz der Munitionsindustrie auf dem Arbeitsmarkt, und zeigten starke Tendenz zu weiteren Erhöhung. Wenn auch die Garnpreise unterdessen durch sogenannte Höchstpreise festgelegt waren, so wurden doch die Verdienste der Bandwebereien und Flechtereien durch die Preisbeschränkungen ihrer Artikel stark eingeschränkt.

Langsam trat nun aber eine Besserung in der Beschäftigung der Barmer Textilindustrie dadurch ein, daß man anfing dazu überzugehen, sowohl für „Artikel des täglichen Bedarfs" wie für „Heeresartikel" Ersatzgarne aus Papier zu verwenden.

---

[1]) Vgl. oben S. 30 und 31.

II. Die „Barmer Textilindustrie" von Frühjahr 1916 bis zum Kriegsende.

(Die Umstellung auf neues Rohmaterial und neue Waren.)

1. Das neue Rohmaterial (Papiergarn).

a) Herstellung und Arten der Papiergarne.

Der immer größer werdende Mangel an textilen Rohstoffen bei immer steigendem Bedarf der Heeresverwaltung hatte schon früh eine rege Tätigkeit auf dem Gebiete der Versuche mit Ersatzstoffen zur Folge, welche durch die entsprechenden Behörden, vor allem auch durch die K. R. A. sofort kräftig unterstützt wurden. Die Bestrebungen, die vorhandenen Rohstoffe durch rationelle Verwertung der Abfälle, Wiedergewinnung aus gebrauchtem Material usw. möglichst restlos auszunutzen, führten zwar durch Zusammenarbeit von Wissenschaft und Technik zu schönen Erfolgen, das Ergebnis aber konnte nur anfangs kurze Zeit genügen. Alle erdenklichen Faserpflanzen wurden ausprobiert: Neben der schon bekannten Nessel[1]) wurden Rohrkolbenschilf (Typha), Torf, Besenginster, Weidenrinde, Weidenröschen, Lupinen, Roggenstroh, sowie unzählige andere Gräser und Schilfarten zu Versuchen herangezogen. Mehrere von ihnen ergaben wohl gebrauchsfähige Gewebe, aber eine systematische Anpflanzung der Gewächse im großen Stil hätte Boden beansprucht, der notwendiger für Getreide und Nahrungsmittel gebraucht wurde. Neuanpflanzungen hätten in den meisten Fällen frühestens nach drei bis vier Jahren lohnende Erträge gebracht. Das Sammeln der wild und verstreut wachsenden Faserpflanzen würde eine umständliche Organisation, große Kosten und eine Menge Arbeitskräfte verlangt haben, die an anderen Stellen notwendiger waren. Natürlich wurden die alten heimischen Faserpflanzen, Flachs und Hanf, auch vermehrt angebaut.[2]) Ferner tauchte als Ersatz für Baumwolle und Wolle die sogenannte „Stapelfaser" auf, irreführend auch als „Zellulosegarn" bezeichnet. Sie ist ein Kunstseidenprodukt und wird rein aus Chemikalien gewonnen.[3]) Aber wegen des dringenden Bedarfs des Heeres, insbesondere für Sprengstoffe, und der entsprechend hohen Kosten der Chemikalien konnte auch dieses Produkt nur in sehr geringem Maße als Ersatz dienen.

Nun waren aber in der deutschen Textilindustrie schon seit 1890 erfolgreiche Versuche gemacht worden, aus der Faser unserer heimischen Hölzer Garne herzustellen, die geeignet waren, Jute und gröbere Baumwollgarne zu ersetzen und uns

[1]) Vgl. Freudenberg, a. a. O. S. 57.
[2]) Die Anbaufläche von Hanf stieg von 30 ha im Jahre 1914 auf 4300 ha im Jahre 1918, die von Flachs von 16705 ha 1914 auf ca. 50000 ha 1918. Freudenberg a. a. O. S. 52/53.
[3]) Näheres bei Heinke, a. a. O. S. 190.

hierin weniger abhängig vom Auslande zu machen. Der Ursprung der „Papiergarne" ist aber nicht in Deutschland, sondern in Japan zu suchen.[1]) In Deutschland wurde die Herstellung von Holzfasergarn durch Dr. Mitscherlich in Freiburg eingeführt.[2]) In den Fachzeitschriften usw. las man ab und zu von neuen Patenten für dieses Verfahren, aber von den technischen Fortschritten drang wenig in die Oeffentlichkeit. Erst der Krieg lenkte die Aufmerksamkeit erneut auf diesen Ersatzstoff. Es zeigte sich bald, daß die Technik der Verarbeitung von Holzfasern zu Garnen schon verhältnismäßig weit gediehen war. Durch rastlose und energische Weiterarbeit von Wissenschaft und Technik mit Unterstützung des Reiches gelang es immer mehr, das Produkt zu vervollkommnen und so einen ziemlich brauchbaren Ersatz von gröberen, bald auch mittleren und feineren Garnen herzustellen. Infolge Neugründung von Papiergarnspinnereien, sowie Umstellung vieler Baumwoll- und Jutespinnereien auf dieses neue Material konnte der Bedarf des Heeres und der Zivilbevölkerung zum großen Teil gedeckt werden. Das eigentliche Rohmaterial, der Holzzellstoff, stand uns ja in den heimischen sowie russischen und auch skandinavischen Wäldern in genügender Menge zur Verfügung.

Die Fadenbildung aus den Zellstoffmassen geschieht auf zweierlei Weise: Das erste, jetzt vorherrschende Verfahren bildet zunächst regelrechtes Papier. Dieses wird in schmale Streifen geschnitten, die zu Streifenrollen (oder Scheibenspulen) aufgewickelt werden.[3]) In Spinnereien werden dann diese Streifen angefeuchtet, vorgesponnen und endlich auf Spinnmaschinen zu Fäden zusammengedreht. Dieses Produkt wird „Papiergarn" genannt. Beim zweiten Verfahren geschieht die Streifenbildung schon durch entsprechende Teilvorrichtungen auf der Papiermaschine. Die Streifen entstehen hier direkt aus der feuchten Papiermasse und werden gleich anschließend auf daneben stehenden Spinnmaschinen zu Garn versponnen. Diese Art nennt man „Papierstoffgarn". Der Nachteil der ersten Art liegt in der mangelhaften Reißfestigkeit des Garnes. Bei der Zerschneidung der Papierbahn werden nämlich eine Menge Fäserchen zerkleinert; außerdem liegen die Fasern durch die Papierbildung nicht gleichmäßig in Längsrichtung zusammen. Das beste Garn dieser Art wurde nach Aussage mehrerer Barmer Fabrikanten von dem Jagenberg-Konzern hergestellt, dem es gelungen war, das Garn immer feuchter zu verspinnen, sowie ihm eine größere Drehung („optimaler Drall") zu geben. Hierdurch wurde es bedeutend elastischer und eignete sich deshalb vorzüglich zur Verwendung als Einschlag. Dieser unterliegt ja be-

[1]) Vgl. Heinke, a. a. O. S. 3.
[2]) Vgl. Heinke, a. a. O. S. 3—6. Um 1890.
[3]) Rohn, a. a. O. S. 16.

sonders bei schmalen Geweben, wie sie Gegenstand der Barmer Textilindustrie sind, häufigen und scharfen Biegungen. Im Gegensatz dazu war das aus dem zweiten Verfahren gewonnene Garn nicht so elastisch, hatte dafür aber eine bedeutend größere Reißfestigkeit.[1]) Diese war wesentlich dadurch gesteigert worden, daß es im Laufe des Krieges gelungen war, durch ein Rotationsverfahren die Fasern gleichmäßig in Längsrichtung zu bringen. Dieses Garn wurde daher meist als Kette benutzt.

Die Papiergarne und Papierstoffgarne sind „reine" Papiergarne, d. h. Garne aus reinem Holzzellstoff. Sie unterscheiden sich äußerlich kaum voneinander, nur der Fachmann kann bei eingehender Prüfung den Unterschied feststellen. Deshalb wird auch in der Praxis dieser Unterschied kaum gemacht. Wenn im Folgenden daher von „Papiergarn" die Rede ist, sind stets beide Kategorien darunter zu verstehen.

Ferner werden auch Garne hergestellt, die nicht aus reinen Holzfasern bestehen, sondern bei denen die Papiermasse mit Fasern der echten Textilrohstoffe (Baumwolle, Wolle) belegt oder vermischt und dann versponnen werden.[2]) Diese „Papiermischgarne" haben den reinen Papiergarnen gegenüber bedeutende Vorzüge, sowohl eine größere Geschmeidigkeit und Festigkeit als auch ein den echten Garnen ähnlicheres Aeußere. Sie eignen sich daher besonders zum Ersatz der echten Garne. Wesentlich war auch, daß diese Garnsorten von Kriegsbeginn an in großen Mengen geliefert werden konnten. Mit der längeren Dauer des Krieges und dem steigenden Mangel an echten Faserstoffen mußten aber immer mehr reine Papiergarne verwandt werden.

Außer den genannten drei Hauptarten von Holzzellstoffgarnen: Papiergarn, Papierstoffgarn und Papiermischgarn werden noch Garne hergestellt, die durch Zusammendrehen (Zwirnen) von Fäden dieser Art mit solchen aus Baumwolle oder Wolle entstehen, oder endlich solche, bei denen ein Faden aus beliebiger Faser, unter Umständen auch ein Metalldraht, als Kern (oder „Seele") mit Papiergarn umsponnen wird. Das letztere, „Drahtpapiergarn" genannt, kommt natürlich nur als Ersatz für Bindfaden, Schwachstromkabel usw. in Betracht, nicht für textile Verwendung.

Sämtliche Papiergarne werden in verschiedenen Stärken hergestellt. Die Stärke wird, wie bei den anderen Garnen, durch die Garnlänge bestimmt, die auf die Gewichtseinheit geht. Für Papiergarn gilt die metrische Art der Stärkebemessung (im Gegensatz zu Wolle und Baumwolle, wo auch heute die Stärke

[1]) Näheres hierüber siehe Rohn, a. a. O. S. 50 u. Heinke, a. a. O. S. 245.

[2]) Solche Papiermischgarne sind: Textilosegarn, Textilithgarn, Zellstoffmischgarn, Zellogarn usw.

des Garns nach Yards pro Englisch Pfund berechnet wird).[1]) Danach wird die Garnstärke mit der Zahl („Nummer") derjenigen Anzahl von 1000 Meter Garn bezeichnet, die ein kg Gewicht bei einem Feuchtigkeitsgehalt von 15 % ausmachen. Bei Nummer 1 gehen demnach 1000 Meter Papiergarn auf 1 kg, bei Nr 2 2000 Meter auf 1 kg, bei Nr. 4½ 4500 Meter auf 1 kg usw.

In den Handel kamen zunächst nur gröbere Garne von Nummer 1 bis 4,5; dann den technischen Fortschritten in der Papiergarnspinnerei entsprechend die Nummern 4,5 bis 9; von Mitte 1917 ab erst die Nummern 9—16, gegen Ende des Jahres bis zu Nummer 21 und gegen Ende des Krieges bis Nummer 30. Die Papiergarne kommen fast nie in Strängen, sehr selten nach Art der echten Garne als gewöhnliche Spulen, wo die einzelnen Fadenwindungen dicht geschlossen über- und nebeneinander liegen, aus der Spinnerei auf den Markt. Sie werden nämlich in feuchtem Zustande verschickt und auch verarbeitet. Die Handelsform der Papiergarne ist zweckentsprechend die Kreuzspule, bei der durch Kreuzung der Fäden der Luft Zutritt gewährt wird, um das Schimmeln und Faulen zu verhindern. Diesen Mangel gelang es erst verhältnismäßig spät (1917) durch Tränkung mit chemischen Flüssigkeiten zu vermindern, sodaß die Garne dann monatelang lagern konnten, ohne weiteren Nachteil als Gewichtsverlust zu erleiden.

b) Preisverhältnisse der Papiergarne.

Das Ueberwiegen der Nachfrage über das Angebot von Papiergarn führte bald zu einer wilden Preistreiberei, die in keinem Verhältnis zu den steigenden Produktionskosten stand. Infolgedessen wurden von der K. R. A. durch Bekanntmachung vom 10. Juli 1917 Höchstpreise für (Spinnpapier, Papierbindfaden und) Papiergarne bis Nummer 5 einschließlich festgesetzt. Da aber schon bald nach der Bekanntgabe feinere Garne hergestellt und auch mehr als die groben verarbeitet wurden, war die Wirkung dieser Höchstpreise eigentlich nur die, daß sie für die von nun ab weniger gebrauchten groben Garne Mindestpreise wurden. Erst die Nachtragsbekanntmachung vom 1. 2. 18 zu der vom 10. 7. 17 trug den durch die technischen Fortschritte veränderten Verhältnissen Rechnung, indem sie die Garnnummern bis Nummer 21 mit Höchstpreisen bedachte. Nach dieser Ergänzungsverordnung betrugen letztere bei Verwendung eines Spinnpapiers mit folgendem Gehalt an Natron-(Sulfat) Zellstoff:

[1]) Bestrebungen, auch hierfür das metrische System im Kriege einzuführen, haben zu keinem bleibendem Ergebnis geführt.

Tabelle Nr. 3.

Preise für 1 kg Papiergarn in Pfennigen.

Garnnummer (metrisch)	Bei Verwendung eines Spinnpapiers mit				
	100% Natron- (Sulfat-) Zellstoff	75—99% desgl.	50—74% desgl.	25—49% desgl.	0—24% desgl. auch reines Sulfitzellstoffpapier
1	211	204	196	190	185
1,1—2	225	218	210	204	199
2,1—2,4	235	228	220	214	209
2,5—3	245	238	230	224	219
3,1—3,5	270	263	255	249	244
3,6—4	300	293	285	279	274
4,1—4,5	355	348	340	334	329
4,6—5	415	408	400	394	389
5,1—5,5	537	529	520	513	507
5,6—6	577	569	560	553	547
6,1—7	617	609	600	593	587
7,1—8	717	709	700	693	687
8,1—9	817	809	800	793	787
9,1—10	917	909	900	893	887
10,1—11	1017	1009	1000	993	987
11,1—13	1167	1159	1150	1143	1137
13,1—15	1317	1309	1300	1293	1287
15,1—17	1467	1459	1450	1443	1437
17,1—19	1617	1609	1600	1593	1587
19,1—21	1767	1759	1750	1743	1737

Zum Vergleich mögen nebenstehende Angaben über Höchstpreise von verschiedenen Baumwollarten dienen.

Ein Vergleich im einzelnen ist wegen der verschiedenen Berechnungsart der Garnnummern, bei Papiergarn (metrisch), bei Baumwollgarn (englisch), nicht möglich. Nur soviel läßt sich aus der Gegenüberstellung entnehmen, daß die Papiergarne bei ihrer geringen Reißfestigkeit, Haltbarkeit, Waschbarkeit usw. bedeutend teurer waren als die Baumwollgarne. Nur der durch die Kriegsverhältnisse verursachte Mangel an letzteren und anderen echten Garnen konnte somit die ausgedehnte Verwendung von Papiergarn erklären. – Eine Tatsache, welche die oft nicht zu umgehenden Schwierigkeiten erklärt, die für eine möglichst genaue und gerechte Festsetzung der Höchstpreise durch die Behörden zu überwinden waren, möge nicht unerwähnt bleiben, da von mehreren Barmer Unternehmern darauf hingewiesen wurde: Nach der Tabelle Nr. 3 kostet z. B. das kg Natron-Zellstoffgarn Nr. 1 Mk. 2,11; die nur um $^1/_{10}$ feinere

Tabelle Nr. 4.

Höchstpreise für 1 kg Baumwollgarn.[1])

Garnart und Nummer (engl.)	Rohmaterial	Preis in Pfg.
Kettgarn Nr. 10	Mischgarn 40% Orig. Baumwolle	430
„ „ 20	„ 70% „ „	503
„ „ 30	„ 70% „ „	553
„ „ 36	„ 70% „ „	601
Schußgarn Nr. 10	Mischgarn 40% Orig. Baumwolle	423
„ „ 20	„ 70% „ „	471
„ „ 36	„ 70% „ „	597
„ „ 42	„ 70% „ „	625
Kett- und Schußgarn Nr. 16	100% amerikanische Baumwolle	457
„ „ „ „ 20	100% „ „	468
„ „ „ „ 36	100% „ „	550
„ „ „ „ 42	100% „ „	566
„ „ „ „ 50	Maco kardiert	878
„ „ „ „ 50	amerik. gekämmt Klasse Fully-goodmiddling	816
„ „ „ „ 50	Maco gekämmt	1031
„ „ „ „ 60	„ „	1143
„ „ „ „ 90	„ „	1490
„ „ „ „ 120	„ „	1805

Nummer 1,1 kostet Mk. 2,25, also ebensoviel wie die um ein Ganzes feinere Nummer 2. Die Folge davon war, daß die Papiergarnfabrikanten an Stelle der Nummer 1 nur noch die Nummer 1,1 herstellten und so für eine um eine geringe in der Praxis und bei der Verarbeitung kaum ins Gewicht fallende Differenz den höheren Preis erhalten konnten.

c) Die Versorgung der Barmer Textilindustrie mit Papiergarn.

Die Versorgung der Textilbetriebe mit Papiergarn, wie überhaupt mit allen Rohmaterialien, gestaltete sich infolge der wachsenden Inanspruchnahme der Transportmittel durch die Heeresverwaltung, welche besonders durch den Zweifrontenkrieg verursacht war, allein technisch immer schwieriger. Für die Barmer Textilindustrie, welche, wie wir noch sehen werden, sich im Laufe des Jahres 1916 fast vollkommen auf dieses Ersatzmaterial einstellte, war der Bezug der Papiergarne insofern etwas erleichtert, als im Frühherbst 1915 eine in Hämmern bei Hückes-

[1]) Entnommen aus Angaben bei Bruck, a. a. O. S. 130 ff.

wagen, also nicht weit von Barmen entfernt gelegene, seit 1910 wegen Unrentabilität stillgelegte Papiergarnfabrik von einer Elberfelder Papierfabrik erworben und wieder in Betrieb gesetzt wurde. Diese beschäftigte während des ganzen Krieges in Tag- und Nachtschichten zirka 500 Arbeiter und lieferte dauernd große Mengen Papiergarn sowohl an die Breitwebereien als auch an die Bandwebereien und Flechtereien Barmens. Zum Teil ließ sie auch ihre Garne selbst in den letzteren Betrieben in Lohn verarbeiten.[1]) Auch von den bei Ausbruch des Krieges bestehenden Papiergarnfabriken lag eine in Pattscheid bei Ohligs verhältnismäßig nahe. Im späteren Verlauf des Krieges (1917), als unsere Textilindustrie mehr und mehr auf die Verwendung von Ersatzgarnen angewiesen wurde, gingen eine Elberfelder Weberei, sowie eine Barmer Eisenbahnfahrkarten- und Pappfabik dazu über, Papiergarne herzustellen. Endlich wurde in Barmen noch von einer Düsseldorfer Papiergarnmaschinenfabrik, die dort nur Versuchsabteilungen für die Verarbeitung von Papiergarnen unterhielt, eine Fabrik für dieses Material errichtet. Gleichwohl wurde aber infolge der allgemein stark steigenden Nachfrage die Beschaffung der Papiergarne für die Barmer Fabrikanten immer schwieriger; die Nachfrage nach diesem Material überstieg trotz der überall neu entstehenden Fabriken das Angebot bei weitem, so daß gegen Ende 1916 (Verordnung vom 20. November) eine Bestandserhebung und vom 1. Februar 1917 ab die Beschlagnahme von Natron-(Sulfat-)Zellstoffpapier[2]) und Garn daraus notwendig wurde. Nach dieser Verordnung, welche am 23. 10. 17 (Paga 1/10 17 K. R. A.) erneuert wurde, durften nur noch Papiergarne hergestellt werden, die der Gewichtshälfte nach aus Sulfitzellstoff bestanden. Die Bestanderhebung und Verteilung der Papiergarne geschah durch die Abteilung „Paga" (Papiergarn) der K. R. A., welche auch die einschlägigen Verordnungen erließ. Papiergarne durften nur gegen einen Freigabeschein (Spinnschein) geliefert werden, der bei der Belegscheinzentrale der K. T. E. in Berlin besorgt werden mußte. Vor der Erteilung des Freigabescheines wurde außer der Unterschrift der auftraggebenden Militärbehörde auch die Angabe des Spinners gefordert, der die Garne herstellte. Bezog die Weberei die Garne nicht unmittelbar vom Spinner, sondern durch Vermittlung eines Händlers, so war auch dieser nach dem üblichen Verfahren gezwungen, den Spinner anzugeben und so seine Bezugsquelle offen dem Kunden zu verraten. Im Interesse der Barmer Garnhändler, welche durch die im Interesse des Ganzen natürlich notwendigen Vorschriften gegen den Kettenhandel in

[1]) Diese Fabrik versorgte auch die Barmer Wohlfahrtszentrale, welche eine Vereinigung aller kommunalen und sozialen Fürsorgestellen des Ortes war, mit Material (Sandsackstoffen usw.) für die Heimarbeiterinnen (S. 51 des Berichts).

[2]) Sulfitzellstoffgarne blieben frei.

ihrer Geschäftstätigkeit stark beeinträchtigt waren, reichte die Barmer Handelskammer an die Abteilung „Paga" der K. R. A. am 3. Dezember 1917 einen Antrag ein, wonach dem Garnhändler gestattet werden sollte, unter gleichzeitiger Angabe der Nummer des Belegscheines, der Militärbehörde und der Firma des Webers, den Namen des Spinners unmittelbar an die Belegscheinzentrale bezw. an den Kriegsausschuß für Textilersatzstoffe (K. T. E.) einzusenden. Hierdurch würde sich die Angabe des Spinners auf dem Belegschein, der nun direkt vom Weber mit der Unterschrift der Militärbehörde eingesandt wird, vermeiden lassen. Der Antrag wurde als berechtigt anerkannt und ein halbes Jahr später (!) im Juni 1918 genehmigt. Für die Verarbeitung von Papiergarn zu „Gegenständen des täglichen Bedarfs" (Zivilbedarf) war außer dem Belegschein noch eine besondere Bescheinigung erforderlich. Wegen der Schwerfälligkeit der Behörden dauerte die Beschaffung dieser Scheine und damit auch der Garne in der Regel sehr lange; außerdem gab es bei den Spinnereien sehr oft nicht einmal etwas dafür. Da es ferner nicht gleichgültig war, welche Sorte von Papiergarn man erhielt, weil die schmalen Gewebe der Barmer Textilindustrie besondere Anforderungen an das Material stellten, so waren die Fabrikanten gezwungen, persönlich oft weite Reisen zu unternehmen, um brauchbares Garn zu bekommen. So wurde zeitweise sogar aus Schlesien Papiergarn bezogen. Im allgemeinen konnten sie von bestimmten Spinnern beliefert werden, doch oft genug waren diese nicht imstande, ihre regelmäßigen Kunden zu versorgen. Infolge der im Jahre 1917 und 1918 häufiger werdenden Verkehrssperren (Truppenverschiebungen) verdarb viel Papiergarn wegen seiner feuchten Beschaffenheit durch die längere Lagerung. Hiergegen war eine Verfügung des Ministers der öffentlichen Arbeiten gerichtet, wonach „Anträge auf ausnahmsweise Zulassung feuchten Papiergarnes während der Verkehrssperre zur Beförderung tunlichst zu berücksichtigen seien". Bis aber ein solcher Antrag genehmigt und an die richtige Stelle befördert war, ist es oft schon zu spät gewesen.

Die Qualität der gelieferten Papiergarne bot fast während des ganzen Krieges zu Klagen Anlaß. Viele Spinnereien lieferten allerdings rasch und anhaltend tadellose Garne, andere, besonders erst später hinzugekommene, konnten wegen ihrer mangelhaften Einrichtung kein befriedigendes Material herstellen und liefern.

Die Prüfung des Feuchtigkeitsgehaltes der Papiergarne geschah bei der Elberfelder Seidentrocknungs A.-G., Elberfeld.

2. Die neue Ware.

Eine ausgedehntere Verwendung von Papiergarn in Barmen fand nun nicht zuerst in der Industrie der Barmer Artikel statt, sondern bei den am Orte befindlichen Breitwebereien. Es

handelte sich um die Herstellung von Sandsäcken für die Heeresverwaltung. Letztere trat mit der Anregung dazu schon im April oder Mai des Jahres 1915 an mehrere Betriebe heran, wo solche bisher aus feldgrau gefärbten oder halbleinenen Garnen hergestellt wurden. Diese übernahmen im Spätherbst[1]) und Winter dieses Jahres die systematische Verarbeitung von Papiergarn zu Sandsackstoffen.[2]) Von den Breitwebereien wurden dann schon bald u. a. auch Gegenstände aus Papiermischgarnen und reinen Papiergarnen hergestellt, die eigentlich in das Verfahrensbereich der Industrie der Barmer Artikel gehörten, so z. B. Zugstränge (Gurte) und Treibriemen. Diese wurden hier aus breiten Stoffbahnen vermittels besonderer Faltmaschinen zusammengelegt und die Ränder vernäht.[3]) Die Betriebe der Bandwebereien und Riemendrehereien konnten sich wegen der Ungeeignetheit der Papiergarne für ihre Maschinen erst nicht so recht dazu entschließen, sich auf dieses Ersatzmaterial umzustellen, so daß Ende 1915 nur ganz ausnahmsweise in diesen Betrieben Papiermischgarne und Papiergarne verarbeitet wurden. Nun aber war der Mangel an textilen Rohstoffen unterdessen derartig groß geworden, daß selbst die bisher freigebliebenen feinen Baumwollgarne weder hergestellt noch verwebt werden durften. (Spinn- und Webverbot vom 22. 3 16, Tag der Inkrafttretung 1. 4. 16). Hierdurch wurde natürlich die Fabrikation (und damit auch der Export) der wenigen noch aus diesem Material angefertigten Barmer Artikel eingestellt und man war gezwungen, zu Papiergarn überzugehen, wollte man nicht den Betrieb stillegen.

Im Laufe des Jahres 1916 erfolgte nun allmählich die Umstellung der noch im Betriebe befindlichen Fabriken einschließlich der zugehörigen Hausindustrie auf dieses neue Material und auf neue Waren, die mit Anfang des Jahres 1917 fast restlos durchgeführt war. Während in der ersten Zeit noch sehr viel, zum Teil sogar überwiegend Papiermischgarn verarbeitet wurde, fand seit dem Spätherbst 1916 infolge des Verbotes der Herstellung von Mischgarn im Durchschnitt nur reines Papiergarn Verwendung. (Was an Papiermischgarn sowie an echten Garnen noch vorhanden war, blieb ausschließlich für Heereszwecke reserviert).

Wie die von der Barmer Textilindustrie vor dem Kriege hergestellten Waren ihrem wirtschaftlichem Zwecke nach in zwei Gruppen: 1. Bedarfsartikel und 2. Modeartikel eingeteilt werden mußten, so werden jetzt 1. „Artikel für den täglichen Bedarf" und 2. „Heeresartikel" angefertigt.

[1]) Eine Möbelstoffabrik als erste im Oktober 1915.

[2]) Die Sandsackstoffe wurden in Barmen durch die Vermittlung der Wohlfahrtszentrale von Heimarbeiterinnen zu fertigen Sandsäcken verarbeitet. Viele Millionen dieser für den Stellungskrieg so wichtigen Artikel wurden von hier aus der Heeresverwaltung geliefert.

[3]) Letztere Arbeiten wurden ebenfalls durch Vermittlung der W. Z. besorgt.

Während es bei der alten Ware, vorzüglich bei den ausgesprochenen Modeartikeln, wie schon betont, nicht so sehr auf Haltbarkeit, als auf den äußeren Effekt ankam, sollte die Ware, zu deren Fabrikation man neuerdings übergegangen war, sowohl die Heeresartikel, als auch die Artikel für den täglichen Bedarf, ihren Zwecken und der Not der Zeit entsprechend gerade möglichst dauerhaft und stark sein. Dem mehr oder weniger labilen Gebrauchswert der Barmer Friedensartikel stand nun der stabile Gebrauchswert der Kriegsartikel gegenüber.

a) Artikel für den täglichen Bedarf.

Solche Bedarfsartikel aus Papiergarn wurden ähnlich wie die entsprechende alte Warengruppe ebenfalls in verschiedenen Sorten hergestellt, so z. B.: Miederbänder, Schürzenbänder, Hutbänder, Hosenträger, Gürtel, Soutache und Schnürriemen Der Umsatz darin war aber verhältnismäßig gering, da die breite Masse der Zivilbevölkerung im allgemeinen infolge der wachsenden Teuerung der Nahrungsmittel usw. ihren Bedarf sehr einschränkte und weiterhin, weil sie eine in der ersten Zeit sehr berechtigte Abneigung gegen die wenig haltbaren und dabei teuren Waren aus Papiergarn hatte, so daß sie lieber die alten Bestände bis zum letzten Rest verbrauchte. Ferner standen die Papiergarne zur Verarbeitung für „Gegenstände des täglichen Bedarfs" nicht in beliebiger Menge zur Verfügung. Nur etwa 20 % der Papiergarnproduktion wurde für den privaten Verbrauch freigegeben und verteilt, die übrigen 80 % sollten zur Deckung des Heeresbedarfes dienen,[1]) wodurch die Verarbeitung zu den genannten Artikeln ebenfalls begrenzt war.

Der Absatz der Bedarfsartikel aus Papiergarn war also nicht groß, obwohl diese bezugsscheinfrei waren. Zwar gelang es hier und da, Waren dieser Art auch in den von uns besetzten feindlichen Landesteilen abzusetzen — es ist z. B. von Barmen aus bis nach Brest Litowsk verkauft worden —, und auch die Ausfuhr war bis zum 14. Dezember 1916 für alle Papiergarnsorten und Gewebe aus solchen frei[2]) und von dem Tage ab auch weiterhin für solche aus reinem Papiergarn erlaubt und erst vom 15. 6. 18 ab an besondere Genehmigung gebunden. Diese mußte bei der „Zentralstelle der Ausfuhrbewilligungen für die Papierindustrie" in Berlin beschafft werden. — Die neutralen Länder zeigten aber für Artikel aus Papiergarn absolut keine Kauflust; nur Waren, die nicht in den Rahmen der Barmer Artikel fielen, wie Papiergarnbindfaden, sowie Säcke, Wandbekleidungsstoffe usw. aus diesem Material konnten in das Ausland abgesetzt werden. Die nordischen Staaten beschränkten

[1]) Drexler, a. a O. S. 43.

[2]) Aus- und Durchfuhrverbot von Spinnstoffen und Geweben aus Textilose und Textilith (Papiermischgarne).

sich darauf, ihr Holz für hohe Preise für unsere Papiergarnherstellung zu liefern.

So ist es zu verstehen, daß sämtliche Barmer Firmen, welche ihren textilen Betrieb weiter aufrecht erhalten wollten, aufs eifrigste bemüht waren, mehr Aufträge an Heeresartikeln hereinzubekommen, obwohl damit viele Reisen und Unkosten, auch viel Aerger und Zeitverlust durch das Aufsuchen der zuständigen Stellen in Berlin und bei den Militärbehörden verknüpft war. Wenn auch der Mangel an geübten männlichen Arbeitskräften infolge der Einberufungen ins Heer und des Hinüberströmens in die besser bezahlende Munitionsindustrie am Orte immer größer wurde, so konnte doch die Produktion durch erhöhte Einstellung von weiblichen oder jugendlichen Arbeitskräften, die anfangs noch in genügender Menge vorhanden waren, ohne allzu große Schwierigkeiten in dieser Hinsicht erweitert werden. Maschinen standen genug zur Verfügung. Bei der Beschaffung der Heeresaufträge fand unsere Industrie schon frühzeitig tatkräftige Unterstützung durch die Bemühungen der Wohlfahrtszentrale Barmen[1]) und der Handelskammer. Hierdurch erhielten viele Firmen direkt von den Militärverwaltungen (Bekleidungsämter usw.) Aufträge, andere erhielten diese direkt durch die W. Z., an die sie auch lieferten und von der sie bezahlt wurden; wieder andere arbeiteten in Lohn für Papiergarnspinnereien. Anfangs wurden auch durch Zwischenhändler Aufträge besorgt. Die Hausindustrie, von der höchstens noch $^1/_3$ beschäftigt war, wurde durch den Anfang 1916 bei der Handelskammer Barmen-Elberfeld gegründeten „Ausschuß für Heereslieferungen der Hausbandwirkereien des bergischen Landes" mit Aufträgen versorgt.

b) Heeresartikel.

Diese Heeresaufträge hatten folgende „Heeresartikel" oder Ausrüstungsstücke zum Gegenstand: Maschinengewehrpatronengurte, Gewehrriemen, Gurte für Halfter und Pferdegeschirre, solche für Geschoßtragkörbe, Sattelgurte, Tränkeimergurte, Gurtband für Feldflaschen, Bindeband für Gasmasken, Eckenbänder, Einfaßbänder, Vorstoßband für Uniformhosen und -röcke (Ersatz für Schutzborte!), Richtband für Pioniere, Mützenbänder, Isolierband, Abzeichenborde für Unteroffiziere, Fliegertruppen usw., Gefangenenabzeichen, Schulterschnüre für Husaren (Soutache-Fabrikat!), Schnürriemen, Wickelgamaschen usw. Des weiteren wurden für die Eisenbahnverwaltung Fenstergurte hergestellt. Von großer Bedeutung war weiterhin die Herstellung von Ersatztreibriemen; diese waren zwar keine „Heeresartikel", aber infolge der Beschlagnahme der ledernen Riemen zu anderen Zwecken für die Kriegsindustrie so notwendig wie die Munition

[1]) Diese Vermittlungstätigkeit der W. Z. konnte schon im Herbst 1915 eingestellt werden. (S. 65 des Berichts).

für das Frontheer. Mit der Aufzählung ist die Zahl der Gegenstände allerdings nicht erschöpft. Die angeführten Beispiele sollen nur einen Begriff für die Mannigfaltigkeit der Artikel geben, mit welchen die Industrie der Barmer Artikel die ungeheuren Heeresbedürfnisse versorgen konnte und somit ihre Bedeutung für die deutsche Kriegswirtschaft darlegen. Gleichzeitig bot der Krieg durch seine Bedürfnisse unserm Industriezweig Ersatz für die ihm geraubten Modeartikel. Denn die hier und da angestellten Versuche, das Papiergarn für solche durch Erzielung von Effekten auf Bändern usw. zu verwenden, hatten keinen Erfolg, da die Arbeiten zu mühselig und teuer waren. Die Verwendung anderen Materials dafür war ja verboten. Der Ausstattung nach können die Heeresartikel mit den Modeartikeln nicht verglichen werden. Erstere wurden teils roh, teils imprägniert, oder auch (meist feldgrau) gefärbt geliefert. Dem Rohmaterial nach bestanden die Heeresartikel in der ersten Kriegszeit bis 1915 noch aus reinen Leinen- und Baumwollgarnen. Sehr bald aber wurden diese Garne nur noch in Verbindung mit Papiergarn dazu verwandt und seit Ende 1916, wo die Produktion von Heeresartikeln in Barmen überhaupt erst bedeutenderen Umfang annahm, kamen fast ausschließlich Papiermischgarne und reine Papiergarne in Betracht.

Das Fertigmachen der Heeresartikel (Konfektionieren) geschah zum großen Teil durch Heimarbeit.

Der Absatz ging nicht so einfach vonstatten, wie man annehmen könnte, wo es sich eigentlich nur um einen großen Kunden, die Heeresverwaltung, handelte. Zwar wurde nur auf Bestellung gearbeitet und man kannte die Stellen, an die geliefert werden mußte. Es bestanden aber bis ins Kleinste gehende Bestimmungen über die Beschaffenheit der Waren, die von den Behörden auch streng durchgeführt wurden. Natürlich waren die kritischen Anforderungen derselben im Interesse des Heeres und der ganzen Nation dringend notwendig; für die Unternehmer aber, die mit den erwähnten Mängeln der Papiergarne sehr zu kämpfen hatten und nur unter den größten Schwierigkeiten gleichmäßig gute Ware herstellen konnten, dabei aber zur Uebernahme von Garantien gezwungen waren, hatten eventuelle Zurückweisungen der Lieferungen oft größere Verluste zur Folge. Die beanstandeten Lieferungen fanden nämlich höchst selten anderweitige Abnehmer.

Ueber die von der Barmer Textilindustrie gelieferten Mengen an „Gegenständen des täglichen Bedarfs" und „Heeresartikeln" aus Papiergarn waren keine Angaben zu bekommen,[1]) ebenso wenig über die Preise. Letztere waren schon vom Frühjahr 1916 ab Zwangspreise. In Betracht kam die Bekanntmachung der Abteilung „Paga" der K. R. A. vom 30. 3. 1916 und 14. 9.

[1]) Vergl. unter B, III 3.

1916, wonach Web-, Wirk- und Strickwaren aus beliebigen Spinnstoffen nicht höher als zu dem vor dem 1. 2. 16 erzielten oder festgesetzten Preise verkauft werden durften.

Das Verhältnis der einzelnen Kostenfaktoren zu den Gesamtherstellungskosten blieb im großen und ganzen[1]) ähnlich wie bei den vor dem Kriege hergestellten Artikeln. Nur in den letzten Kriegsjahren wurden infolge der Lohnsteigerungen die Anteile der Arbeitskosten etwas höher.

III. Die durch die Kriegsumstellung bedingten Veränderungen der „Barmer Textilindustrie".

1. Die technische Umstellung.

Die Verarbeitung der Papiergarne ging, wie schon angedeutet, nicht so ohne weiteres vor sich, sondern hatte große technische Schwierigkeiten im Gefolge. Während z. B. die Einführung der Kunstseide in unsere Industrie langsam während eines Zeitraumes von mindestens 10 bis 15 Jahren stattfand, mußte die Umstellung auf das in den meisten Betrieben vollkommen unbekannte Papiergarn unter dem Zwange der Kriegsverhältnisse innerhalb einiger Monate stattfinden. Ferner unterschied sich die Kunstseide von den anderen verwandten Garnarten aus Baumwolle, Wolle und echter Seide usw. in der Hauptsache nur durch geringere Reißfestigkeit, die aber an den Maschinen kaum Aenderungen notwendig machte und nur größere Vorsicht und Schulung des Arbeiters erforderte. Die Breitwebereien hatten nun die Möglichkeit, an den einfachen Sandsackstoffen die Eigenschaften des Papiergarns zu erproben, ehe sie kompliziertere Gewebe herstellen mußten. Für die Betriebe der Barmer Artikel aber kam zu der Neuigkeit des Materials und zu dessen anfangs noch recht schlechter Qualität noch die Erfordernis, verhältnismäßig schwerer herzustellende Fabrikate, wie Gurte aller Art, Treibriemen usw. liefern zu müssen, an welche starke Anforderungen gestellt wurden. So konnten zuerst manche Enttäuschungen und Verluste nicht ausbleiben. Ganze Waggonladungen von Papiergarn, die für Webzwecke bestimmt waren, mußten wegen der Mangelhaftigkeit zu Seilen, Kordeln usw. verarbeitet werden, wo das Material durch die Maschinen (Flechtmaschinen) nicht so stark in Anspruch genommen wurde, da diese für groberes Material eingerichtet waren. Die Bandstühle und Flechtmaschinen, auf denen die übrigen Arten der Barmer Artikel hergestellt wurden, waren für das Papiergarn zu leicht und zu fein und mußten deshalb erst umgebaut werden. Bei den Riementischen wurden vor allem drei- bis vierfach größere Spulen erforderlich, weil die bisherigen zu wenig Papiergarn,

[1]) Nach Auskünften von Fachleuten.

das dicker war, faßten und dadurch häufiges Anknoten erforderlich war. Bei den Bandstühlen mußten größere Schußspulen, Kettscheiben, gröbere Riete und stärkere Gewichte die früheren ersetzen. Bald lernte man auch die Bandstühle in der Weise zu entlasten, daß man nur noch einen Teil (meistens die Hälfte) der Gänge eines Stuhles laufen ließ. Trotzdem litten die Maschinen beider Art unter der Schwere und Grobheit der Papiergarne und häufige Reparaturen vergrößerten die Produktionskosten. Des weiteren mußten die Papiergarne in feuchtem Zustande verarbeitet werden, wodurch sich die Schwierigkeit ergab, den richtigen Feuchtigkeitsgehalt (20–25%) während der Verarbeitung zu erhalten oder herzustellen und ferner die Maschinen vor Rost zu schützen.

Die Hilfsarbeiten, wie Spulen, Kettenscheren usw., gestalteten sich naturgemäß infolge der Eigenheit der Papiergarne ebenfalls recht schwierig. Bedeutende Hilfen bei der Verbesserung des Materials leisteten die am Ort befindlichen Appreturanstalten, Eisengarnfabriken und auch Färbereien, trotzdem diese Betriebe wie kaum andere unter dem Mangel an Chemikalien usw. zu leiden hatten.

Dank dem eifrigen persönlichen Zusammenarbeiten ihrer Unternehmer mit denen der Webereien und Flechtereien, wobei die gegenseitigen Erfahrungen ausgetauscht wurden, wurde man aber schnell mit den Papiergarnen vertraut. Die Hauptaufgabe der Appretur erstreckte sich darauf, die Papiergarne und Papiergarnfabrikate wasserfest (wasserabstoßend) zu machen, da diese in ihrer ursprünglichen Beschaffenheit den Witterungseinflüssen (Nässe und Frost), der Verwendung in den nassen Schützengräben, Granatlöchern usw. nicht widerstanden.[1]) Ferner gelang es, durch geeignetes Verfahren die Papiergarne für die Verarbeitung geschmeidiger und gleichzeitig fester zu machen, ähnlich wie man bisher Baumwoll-Garne durch Appretur zu den bekannten „Eisengarnen" veredelt hatte. So konnte z. B. durch diese Behandlung die Haltbarkeit und Festigkeit der Papiergarne derartig gesteigert werden, daß Gurte daraus in der Reißfestigkeit den Erzeugnissen aus echtem Garn nur wenig nachstanden. Einige Unternehmer der Bandwebereien und Flechtereien ließen zu demselben Zwecke in ihren eigenen Betrieben die Garne beim Umspulen usw. über Paraffinblöcke und zwischen Glasrollen oder durch Drahtgabeln laufen. Das Färben der Papiergarne mußte ebenfalls zuerst ausprobiert werden, da dieses Material je nach seiner Beschaffenheit (Sulfit- oder Natronzellstoff) anders auf die Farben reagierte. Aber diese Schwierigkeiten wurden von den Barmer Färbereien ziemlich schnell überwunden. Auch sie litten mehr unter dem Mangel an Farbstoffen und weiter unter dem Umstande, daß viele Papiergarn-

[1]) Breite Gewebe mußten dazu noch wasserdicht gemacht werden.

fabrikate überhaupt nicht gefärbt wurden. Die Folge war, daß sie nächst den kleinen Lohnbetrieben der Bandwirker und Riemendreher am meisten zur Betriebseinstellung gezwungen wurden.

Für sämtliche Unternehmungen der Barmer Textilindustrie kamen zu den Schwierigkeiten, die sich aus der Verwendung der Papiergarne ergaben, natürlich auch diejenigen hinzu, unter denen die gesamte deutsche Industrie in der Kriegszeit zu leiden hatte: so die unregelmäßige und ungenügende Versorgung mit Schmieröl und Kohlen usw., Beschlagnahme der Treibriemen, Mangel an technisch durchgebildeten Arbeitern usw. Letzterer wurde mit der Ausdehnung und Verarbeitung des Papiergarns immer fühlbarer, zumal die Munitionsindustrie gleichzeitig Arbeitskräfte aus den anderen Industriezweigen aufsog. Die vermehrte Einstellung von Frauen und Jugendlichen konnte den Mangel nur notdürftig vermindern, da sie den hohen technischen Anforderungen zum Teil nur schwach genügten. Besonders das Auftreten und die Lohnforderung der Jugendlichen entsprachen nicht ihren Leistungen. Am fühlbarsten wurde der Mangel an Arbeitskräften in den Sommermonaten 1917 und 1918. Daß diesen Aufgaben nicht alle Betriebe gleichmäßig gerecht werden konnten und einige deshalb nicht imstande waren, erstklassige Waren zu produzieren, ist erklärlich. Im allgemeinen aber wurden die durch die Umstellung auf Papiergarn notwendigen technischen Propleme dank der persönlichen Bemühungen der Unternehmer so gut gelöst, wie man es anfangs nicht erwarten konnte.

2. Die Umstellung bei der Arbeiterschaft.

Ebensosehr wie die Verdienste der Unternehmer und Betriebsleiter betreffs der Schnelligkeit und Gründlichkeit der technischen Umstellung, welche durch das neue Material und die kriegswirtschaftlichen Verhältnisse verursacht wurde, muß auch die Leistung des größeren Teils der Arbeiterschaft in dieser Hinsicht hervorgehoben werden. Ohne deren guten Willen und tatkräftige Mitarbeit hätten natürlich die geschilderten Erfolge nicht erzielt werden können. Zwar waren die Barmer Textilarbeiter an den fortgesetzten Produktionswechsel bei unserer Modeindustrie gewöhnt und daher von besonderer Geschicklichkeit und Beweglichkeit, aber die Schwierigkeiten bei der Verarbeitung der Papiergarne waren erheblich größer als diejenigen bei dem üblichem Wechsel der Fabrikation von einem Modeartikel auf einen anderen. Auch für die Arbeiter fiel der doppelte Umstand ins Gewicht, daß ein ungewohntes Material verarbeitet werden mußte, das außerdem gerade in der Zeit der ersten Umstellung hierauf noch besonders minderwertig war. Die ursprüngliche Ungeeignetheit der Maschinen kam ebenfalls hinzu und machte vielfach gesteigerte Arbeitsanspannung notwendig. Ferner waren viele Meister und Vor-

arbeiter ins Heer einberufen, so daß fachmännische Hilfe und Ratschläge beim Ausbessern und Herrichten der Maschinen usw. häufig fehlten, wodurch u. U., wo die Akkordsätze noch nicht entsprechend erhöht waren, der Verdienst geschmälert wurde.

Außer den technischen Schwierigkeiten, mit denen die Arbeiter aber in kurzer Zeit fertig wurden, kamen noch solche wirtschaftlicher und psychologischer Natur hinzu, die natürlich nicht Folgen der Verarbeitung von Papiergarn waren, sondern ihren Grund hatten in der Art der Kriegswirtschaft, der Dringlichkeit der Bedürfnisse des Heeres auf der einen und der zurückgeschraubten Versorgung der übrigen Bevölkerung auf der anderen Seite.

Als im Laufe des Jahres 1917 die Heeresaufträge für die Barmer Textilindustrie größeren Umfang annahmen, mußte in mehreren Betrieben, vor allem in solchen, die M.-G.-Patronengurte und Treibriemen herstellten, die Arbeitszeit in doppelten Schichten eingeführt werden (7—3 Uhr und 3—11 Uhr oder auch 6—2 und 2—10 Uhr). Hierdurch wurden Unregelmäßigkeiten bei Einnahmen der Mahlzeiten, Schlaf usw. verursacht, die bei dem sinkenden Grad der Ernährung nicht ohne Wirkung auf Arbeitskraft und Arbeitslust bleiben konnten.[1]) Trotz der höheren Löhne in der Metallindustrie (der Stundenlohn betrug hier 1918 1,80 Mk. bis 2,00 Mk. für gelernte Arbeiter, während in der Textilindustrie auch für Facharbeiter nicht über 1,00 Mk. gezahlt wurde,[2]) zogen es wenigstens die älteren Arbeiter vor, bei ihrer langgewohnten Beschäftigungsart zu bleiben, da sie erkannten, daß die grobe Arbeit in der Metallindustrie ihre auf Feinfühligkeit der Hand beruhende Geschicklichkeit beeinträchtigen könnte. Außer der Gefahr, für ihren ursprünglichen Beruf untauglich zu werden, bestand auch noch die, daß sie bei Umstellung auf den Friedensbetrieb ihre alte Stelle nicht wieder erhalten würden, falls sich die Textilbetriebe unterdessen jüngere und billigere Arbeitskräfte herangezogen hätten. Gleichwohl ging ein großer Teil, besonders der jüngeren Arbeiterschaft in die Munitionsindustrie über. Ueber die Abwanderung der Textilarbeiter in letztgenannten Industriezweig geben folgende Zahlen einen Anhalt.[3])

	1913	1918
Gesamtzahl der Arbeitskräfte der Metallindustrie Barmens	8100	21500
Gesamtzahl der Arbeitskräfte in der Textilindustrie Barmens	22600	8000

[1]) In der Textilindustrie ist im Gegensatz zur Munitionsindustrie in Barmen nur ausnahmsweise auch Sonntags gearbeitet worden.

[2]) Akten der Gewerbeinspektion.

[3]) desgl.

Anscheinend ist also eine Umkehrung der Verhältnisse eingetreten. Berücksichtigt werden muß aber, daß aus den Ziffern nicht zu ersehen ist, inwieweit bei beiden Industriezweigen alte Arbeitskräfte ins Heer einberufen worden oder sonst ganz ausgefallen sind, und inwieweit neue Arbeitskräfte, vor allem Arbeiterinnen und Jugendliche, hinzugekommen waren. Diese letztere Verschiebung innerhalb der Arbeitskräfte in den Betrieben ist insofern besonders erwähnenswert, als auch dadurch die Produktion unseres Industriezweiges auf andere Grundlagen gestellt wurde. Neben der Verschiedenheit des Rohstoffes und der Neuigkeit der Ware im Vergleich zu diesen in den Zeiten vor dem Kriege sowie auch noch im ersten Kriegsjahre sind es nun auch andere Menschen, die diese Ware herstellen. Eine solche Verschiebung kann natürlich auch in normalen Zeiten eintreten, wenn z. B. durch besonders große Nachfrage nach irgend einer Ware die betreffenden Unternehmungen gezwungen werden, ihre Produktion stark zu erweitern, und gerade auch Mangel an den bisher gewohnten Arbeitskräften herrscht. Innerhalb der Barmer Textilindustrie konnten so die Betriebe der kleinen Lohnbandwirker, die an sich schon eine gewisse Reserve für unseren Industriezweig darstellen, durch Hinzuziehung ihrer Angehörigen den gesteigerten Anforderungen einer Hochkonjunktur genügen. Während der Kriegszeit war die Heranholung aller Reservekräfte ein dringendes Erfordernis, um die Versorgung der Kriegsmaschinerie zu gewährleisten. Da die Männer aller Berufe zum großen Teil (in Barmen 1917 über 40% der Arbeiterschaft) Heeresdienste leisten mußten, konnten die Lücken nur durch Einfügen von weiblichen und jugendlichen Arbeitskräften ausgefüllt werden. (Die Gesamtzahl der beschäftigten Arbeiterinnen in Barmen wuchs von 11300 im Jahre 1913 auf 17100 im Jahre 1917, oder um 51%; die der Jugendlichen von 3400 auf 4200, oder 23,5%). Das Verhältnis der Zahl der Arbeiter zu der der Arbeiterinnen und der der Jugendlichen in der gesamten Textilindustrie des Ortes verschob sich von 100 zu 70 zu 15 im Jahre 1913 auf 100 zu 200 zu 27 im Jahre 1917 (in der Metallindustrie dagegen von 100 zu 16,5 zu 13 auf 100 zu 115 zu 28). Die realen Zahlen nebenstehender Tabelle Nr. 5 zeigen aber eine bis zum Kriegsende andauernde Abnahme der Zahl der weiblichen und jugendlichen Arbeitskräfte, entsprechend der Abnahme der Betriebe und der trotz der Heeresaufträge verminderten Beschäftigung in der Textilindustrie.

Natürlich konnten die Arbeiterinnen, abgesehen von der körperlichen Leistungsfähigkeit, die aber bei der Barmer Textilindustrie nicht so sehr eine Rolle spielt, nicht zu den schwierigeren Arbeiten verwandt werden. Ihr Fleiß und ihre Zuverlässigkeit wurde allgemein anerkannt, aber für die Arbeiten, wo es auf Verständnis des Produktionsprozesses und Ueberblick

Tabelle Nr. 5.[1])

Zeit	Zahl der Textilbetriebe	Anzahl der beschäftigten Arbeiter				
		Erwachsene männliche	weibliche über 16 Jahre	Jugendl. 14—16 Jahre	Kinder unter 14 Jahren	Insgesamt
1913	820	12196	8549	1853	19	22617
1917[2])	792	2650	5235	833	56	8774
1918	785	2422	4925	640	3	7990
1919	643	5943	5640	643	1	12227

ankam, konnten sie die männlichen Arbeiter nur schwer ersetzen. Sehr bewährt haben sie sich z. B. bei der Herstellung einfacher Gurte und glatter Bänder usw., so daß sie hierfür auch nach dem Kriege noch gerne verwandt werden.

Obwohl Gelegenheit war, durch Einstellung gelernter Textilarbeiter aus den besetzten Gebieten dem Mangel an diesen abzuhelfen, wurde von dieser durch den Krieg selbst gebotenen Hilfe im Interesse der heimischen Arbeiter und Industrie kein Gebrauch gemacht; man gab lieber den vielen arbeitsuchenden Frauen die Gelegenheit, sich ihren Unterhalt zu verdienen. So lehnte z. B. die Barmer Handelskammer ein Angebot der Zivilverwaltung Lodz im Frühjahr 1915 ab, durch das von dort solche Arbeitskräfte nach Barmen importiert werden sollten, mit der Begründung, daß die Ausländer die Kenntnisse und Fähigkeiten, die sie während einer mehrmonatigen Beschäftigung in der hiesigen Textilindustrie hinzulernen würden, nach dem Kriege wieder in ihrer heimatlichen Industrie verwenden könnten. Ueber die weiteren Probleme, die sich aus der Verwendung fremder Arbeiter für unsere Textilindustrie ergeben würden, schreibt die „Textilarbeiterzeitung" vom 24. 6. 15: „Die fremden Textilarbeiter bedeuten eine Verschlechterung des Arbeitsmarktes für die heimischen, speziell jetzt, wo durch das Verbot der Herstellung gewisser Baumwollerzeugnisse der Beschäftigungsgrad in der Textilindustrie ohnehin beeinflußt wird. Zweitens hegen die Arbeiter die Befürchtung, daß die kulturell tiefer stehenden Arbeiter gelegentlich als Mittel benutzt würden, die Löhne zu drücken. Drittens fragt sich die Arbeiterschaft, was geschieht mit den ausländischen Arbeitern, wenn weiterer Rohstoffmangel oder sonstige Ursachen den Geschäftsgang der Textilindustrie verschlechtern und weitere Arbeitslosigkeit eintritt? Was geschieht mit ihnen nach Beendigung des Krieges? Bleiben sie am Ort, so kann das u. U. die

[1]) Zusammengestellt aus den Akten der Gewerbeinspektion Barmen.
[2]) Für die Jahre 1914—16 waren keine Zählungen veranstaltet worden.

Arbeits- und Lohnverhältnisse der dortigen Arbeiterschaft wesentlich und zwar im ungünstigen Sinne beeinflussen." Obwohl sich die Verhältnisse von 1916 ab insofern verschoben, als nicht Arbeitslosigkeit, sondern direkter Mangel an Arbeitern eintrat, so ist es doch im Interesse unseres Industriezweiges gut gewesen, daß man nicht zur Einstellung der fremden Arbeiter die Zuflucht genommen hat, da ja, wie schon öfter betont, die erlernte Leistungshöhe der heimischen Textilarbeiter ein Hauptfaktor der Konkurrenzfähigkeit der Industrie der Barmer Artikel ist.

Zum ersten Male sollte den Arbeitern durch den Krieg auch ein gewisser gesetzlich bestimmter Einfluß auf die Produktion eingeräumt und hierdurch ihre Stellung dazu verändert werden: Nach § 11 des Gesetzes über „den vaterländischen Hilfsdienst" vom 5. 12. 1916 wurden in Barmen in 125 Betrieben Ausschüsse gebildet. Zwar war deren Hauptaufgabe zunächst nur die Verteilung des Rüstungsarbeiterzusatzes (an Lebensmitteln), aber bald gewannen sie auch Einfluß auf Lohnfestsetzungen und Bestimmung der Arbeitszeit.

3. Die organisatorische Umformung durch Gründung der Bergisch-Märkischen Papiergarn-Bandweberei G. m. b. H.

Parallel mit der seit Ende 1916 in der Barmer Textilindustrie sich vollziehenden Umstellung auf Papiergarn ging eine Umformung der ganzen Volkswirtschaft vor sich. Die durch die Vermehrung der Geldmittel und durch die hohen Kriegsgewinne einiger Schichten gesteigerte Kaufkraft hatte eine Steigerung der Produktion besonders an Luxusartikeln hervorgerufen, welche bei dem herrschenden Mangel an sämtlichen Rohstoffen nicht mit den Interessen der Landesverteidigung vereinbar war; denn sie entzog der wichtigeren Rüstungsindustrie Kapital, Rohstoffe und vor allem Arbeitskräfte.[1]) Darum mußte die Güterproduktion der nicht für Rüstungszwecke arbeitenden Industrien zwangsweise eingeschränkt werden, um die freiwerdenden Kräfte dieser zuzuführen, eine Zersplitterung zu verhindern oder zu beseitigen und eine rationelle Ausnutzung aller Produktionsmittel zu gewährleisten. Die Freimachung resp. Heranziehung von allen noch zur Verfügung stehenden Arbeitskräften geschah durch das Vaterländische Hilfsdienstgesetz vom Dezember 1915. In Verbindung damit wurde durch Verordnung vom 16. 12. 1916 ein Teil der Textilindustrie grundsätzlich stillgelegt und weiterhin solche Betriebe, die für Rüstungszwecke beschäftigt waren, aber nicht rationell genug arbeiten konnten, zu sogenannten „Höchstleistungsbetrieben"[2]) zusammengelegt. Betriebe, welche bis zu diesem Zeitpunkte also noch keine Heeresaufträge hatten, konnten solche auch nicht mehr bekommen. Nur erstere bekamen von den Verteilungsstellen Bezugscheine für Rohmaterialien und Betriebsstoffe. Die stillgelegten Betriebe wurden durch die Ausgleichskasse bei der K. T. E. entschädigt, an welche die Höchstleistungsbetriebe eine Abgabe von 3 — 4% des Betrages der erteilten Heeresaufträge leisten mußten. Die Entschädigungen waren insofern berechtigt, als die Höchstleistungsbetriebe den großen Vorteil des Weiterarbeitens, ferner den Vorsprung durch Erhaltung der Betriebsfähigkeit, Beibehaltung eines geschulten Arbeiterstandes usw. bei der kommenden Umstellung auf den Friedensbetrieb hatten.[1]) Gegen die Tatsache, daß auch die Betriebe, welche sich auf Papiergarn umgestellt hatten, genau so zur Entschädigung herangezogen wurden wie solche, welche noch die echten Garne für Heereslieferungen verarbeiteten, könnte man wohl einwenden, daß erstere durch die Umstellung bedeutende Kosten gehabt hatten, und auch die Maschinen sehr stark abgenutzt wurden. Gleichwohl sind in der Barmer Textilindustrie kaum Klagen geführt worden, sodaß man annehmen darf, daß bei den durch die Weiterverarbeitung gebotenen Vorteilen gegenüber der Stillsetzung die Bezahlung der Entschädigung gern in Kauf genommen wurde.

In welchem Umfange in der Barmer Textilindustrie Zusammenlegungen und Stillsetzungen stattgefunden haben, konnte nicht ermittelt werden. Die Entscheidung, ob ein Betrieb stillgelegt oder Betriebe zusammengelegt werden mußten, lag für Barmen bei der Fachkommission für die Bänder-, Kordel-, Litzen- und Spitzen-Industrie des Reichsverbandes für die deutsche Industrie. Diese beurteilte auch die Leistungsfähigkeit der einzelnen Betriebe und regelte hiernach die Verteilung der Heeresaufträge. Die Sitzungen dieser Kommission waren infolge der dort aufeinander stoßenden verschiedenen Interessengruppen oft lebhaft und stürmisch.

Das Ausfallen des Luxusbedarfs hatte nun aber unsern Industriezweig ohehin so getroffen, daß die schwächsten Betriebe schon eingestellt waren, vor allem der größte Teil der kleinen Lohnbetriebe. Bei den Lohnbandwirkern hatten nach Angaben des „Vereins der Bandwirkermeister für Barmer Artikel" im letzten Kriegsjahre nur noch $^1/_5$ oder $^1/_6$ der Mitglieder Beschäftigung, der größere Teil war ins Heer einberufen oder hatte anderweitig Arbeit gefunden, vor allem in der Munitions-Industrie am Orte. Von der Stillegung etc. wurden außer den weniger rationell arbeitenden Betrieben der Bandwebereien und Flechtereien natürlich auch die der Hilfsindustrie betroffen; aber auch bei dieser

[1]) Vergl. Lederer, a. a. O. S. 21 ff.

[2]) Dieser Ausdruck hat sich aus der Praxis heraus entwickelt, er stammt nicht aus irgendwelchen behördlichen Verordnungen.

[1]) Näheres über die Berechnungsart der Entschädigungen bei Bruck, a. a. O. S. 99 und 116, sowie Drechsler, a. a. O. S. 35.

waren durch die ungünstigen Verhältnisse manche Betriebe schon vorher ausgefallen.

Die sämtlichen durch die Kriegsverhältnisse und die Umformung unserer Wirtschaft verursachten Schwierigkeiten der privaten Industrien wurden mit der Dauer des Krieges derartig groß, daß die einzelnen Unternehmer nicht allein damit fertig werden konnten. Aber auch die bisherigen Organisationen genügten nicht mehr zu ihrer Beherrschung. Allenthalben fanden neue und verstärkte Zusammenschließungen statt. Für die auf die Verarbeitung von Papiergarn umgestellte Barmer Textilindustrie war die am 30. November 1916 stattgefundene Vereinigung der rheinisch-westfälischen Papiergarnspinner unter Führung des „Verbandes rheinisch-westfälischer Baumwollspinner e. V." zu Duisburg zu einem 41 Spinnereien und Webereien umfassenden Verbande von besonderem Interesse. Um den Zusammenschlüssen der Spinnereien nicht machtlos gegenüberzustehen und um die durch die technischen und organisatorischen Veränderungen erwachsenen und fortgesetzt steigenden Aufgaben beherrschen zu können, machten sich auch hier um diese Zeit Bestrebungen in der genannten Richtung geltend. Sie waren um so notwendiger, als die bestehenden Konventionskartelle für die Kriegsverhältnisse nicht zugeschnitten waren. In der Erkenntnis, daß nur durch eine bewußte Zusammenfassung der einzelnen Kräfte, durch Organisation, das Ziel erreicht werden könnte, vereinigten sich zunächst eine Reihe von Fabrikanten der Industrie der Barmer Artikel zu einer Besprechung mit Vertretern der „Wumba" im November 1916. Es handelte sich zuerst um Herstellung von mehreren Millionen Metern von M. G.-Patronengurten aus Leinengarn und Mischgarn. — Diese Organisation war noch ziemlich lose, sie wurde ehrenamtlich geleitet und nannte sich „Vereinigung der Fabrikanten für M. G.-Patronengurte". Anfang 1917 trat sie als Ortsgruppe Barmen-Elberfeld-Schwelm dem „Verbande deutscher Papiergarnwebereien Berlin" bei. Aus Mitgliedern dieser Vereinigung bildete sich im Frühjahr des Jahres ein neuer Verband mit dem Namen: „Bergisch-Märkische Papiergarn-Bandweberei-Gesellschaft" mit dem Sitz in Elberfeld. Um dieser Vereinigung eine festere Form zu geben, wurde sie am 1. Juli 1917 als Gesellschaft m. b. H. begründet. Der Sitz der Gesellschaft war von nun an Barmen.

Mitglieder der Gesellschaft waren bei der Begründung 23 der bedeutendsten Firmen der Bandwebereien und Riemendrehereien Barmens, ferner 7 Elberfelder, 2 Schwelmer, 2 Langerfelder, 1 Düsseldorfer, und 1 in Porz bei Köln; im ganzen also 36. Da alle von der K. R. A. als kriegswichtig und als rationell arbeitend anerkannten Betriebe („Höchstleistungsbetriebe") der Gesellschaft beitreten konnten und die Vorteile durch diese Organisation bei der Beschaffung der Aufträge und der Rohstoffe sowie bei der technischen Umstellung den nicht

angeschlossenen Betrieben gegenüber offensichtlich wurden, traten sehr bald weitere meist Barmer Betriebe der Gesellschaft bei, sodaß sich ihre Mitgliederzahl zunächst auf 44 und in den nächsten Monaten nach und nach auf 64 erhöhte.

Gegenstand und Zweck der Gesellschaft war nach § 2 des Gründungsvertrages: Förderung der wirtschaftlichen Interessen der bergisch-märkischen Papiergarn-, Band- und Flechtartikelerzeugung und zwar ausschließlich: 1. die restlos erschöpfende Ausnutzung aller vorhandenen Maschinen für Gurte, Bänder und Flechtartikel für unmittelbaren Heeresbedarf in reinen Papiergarnerzeugnissen mit Ausnahme von Schnürriemen. 2. Verteilung der von der Heeresverwaltung der Gesellschaft erteilten Aufträge unter die Gesellschafter und Beschaffung der Textilersatzstoffe sowie deren Zuteilung an die Gesellschafter. 3. Beteiligung an ähnlichen Unternehmungen und Übernahme solcher.

Die Finanzierung der Gesellschaft gestaltete sich gemäß ihrer Form als G. m. b. H. Da infolge der prompten Bezahlung durch den Staat kein großes Betriebskapital notwendig war, genügte ein Stammkapital von 35000 M. Der Aufsichtsrat bestand aus mindestens 5, höchstens 9 Mitgliedern, welche durch die Versammlung der Gesellschafter für eine Amtsdauer von 2 Jahren dazu gewählt wurden. Der Versammlung der Gesellschafter mußte auch die Bilanz vorgelegt werden.

Die Vertretung der Gesellschaft geschah im Gegensatz zu § 3 des Gesetzes über die G. m. b. H. durch 2 vom Aufsichtsrat bestellte Gesellschafter auf Grund eines Anstellungsvertrages. Die Geschäftsführung war an die Beschlüsse der Gesellschafterversammlung gebunden, der alle in den Bereich der Gesellschaft fallenden Angelegenheiten zur Beschlußfassung unterlagen. Auf je 500 M. Stammeinlage fiel je eine Stimme. Zur Erledigung der Geschäfte wurde ein besonderes Büro in Barmen geschaffen.

Zur besseren Information und Beschaffung der Aufträge richtete man weiterhin in Berlin eine Geschäftsstelle ein, welche durch den zweiten Vertreter der Gesellschaft geleitet wurde. Diese stand mit den Ämtern, welche Heeresaufträge in Band und Flechtartikeln aus reinem Papiergarn vergaben, dauernd in engster Fühlung.

Die Verteilung der Aufträge geschah nach vorheriger Einschätzung der einzelnen Betriebe durch einen besonderen Vertrauensfachmann. Eigengeschäfte in den Vertragsartikeln mit der Heeresverwaltung zu machen, war den Mitgliedern verboten. Berücksichtigt wurde weiterhin auch die Lohnbandwirkerei, da die Fabrikanten in ihrem eigenen Interesse den Untergang dieser für die Ausnutzung von Hochkonjunkturen notwendigen Produktionsreserve nicht dulden konnten. Die Mitglieder der Gesellschaft, welche eigene Betriebe hatten, wurden deshalb

verpflichtet, von den ihnen zugeteilten Aufträgen einen gewissen Prozentsatz (20-30) an die Lohnindustrie abzugeben. Natürlich spielten bei der Verteilung der Aufträge Eigennutz und unter Umständen auch Begünstigungen eine gewisse Rolle. Im großen und ganzen aber wurden doch die privaten Interessen zugunsten des Allgemeinwohls zurückgestellt.

Die Ausmusterung der verschiedenen Gurte, Bänder und Flechtartikel für die ganze Gesellschaft wurde von einigen Großfabrikanten ehrenamtlich ausgeführt und dabei nur der Verbrauch der Rohmaterialien angerechnet. Die hierbei gewonnenen vielseitigen Erfahrungen wurden den angeschlossenen Betrieben insofern übermittelt, als der technisch gebildete Vertrauensmann der Gesellschaft den einzelenen Fabrikanten mit Ratschlägen bei der Umstellung der Maschinen, der Verarbeitung der Papiergarne usw. zur Hand ging. Auch die Spinnereien für Papiergarne, deren viele nicht sofort auf der Höhe der erforderlichen Technik waren, danken den fachmännischen Ratschlägen der Gesellschaft vielfache Anregungen. Daß durch diese Einrichtungen der Gesellschaft den einzelnen Mitgliedern bedeutende Kosten gespart wurden, liegt auf der Hand.

Die Produktion der Gesellschaft erstreckte sich auf die Herstellung fast sämtlicher oben genannten Heeresartikel ausschließlich aus reinem Papiergarn. Artikel aus Mischgarnen, welche ebenfalls in den Betrieben der Mitglieder hergestellt wurden, waren von der Gesellschaft nicht erfaßt. Nach Angaben der Geschäftsführung beliefen sich die erledigten Aufträge von der Zeit der Gründung (1. 6. 17.) bis zum Ende des Krieges schätzungsweise auf mindestens 60-80 Millionen Meter Band und Gurte im Werte von ungefähr 8-9 Millionen Mark. Die erzielten Gewinne waren begrenzt, da die Kriegsämter stets Einblick in die Kalkulation hatten. Daß besonderen technischen Leistungen und rationeller Arbeitsweise auch entsprechender Unternehmergewinn gestattet wurde, hatte seine volle Berechtigung, da dieser Anreiz zur weiteren Vervollkommnung bot, die nur im Interesse der ganzen Wirtschaft lag. Die Erfassung übermäßiger Gewinne war Sache der Steuerbehörden.

Die Gesellschaft war ihrerseits Mitglied der „Genossenschaft deutscher Papiergarn-Industrieller e. G. m. b. H." in Berlin. Ferner waren die einzelnen Mitglieder zum größten Teil Mitglied des „Verbandes deutscher Papiergarnwebereien in Berlin", dessen Geschäftsstelle in München-Gladbach war.

Die Tatsache, daß es sich bei den gesamten Kriegslieferungen schließlich nur um einen großen Kunden, den Staat handelte, der die Nachfrage ausübte, war wegen der ungeheuren Größe und Mannigfaltigkeit seiner Bedürfnisse für die Seite des Angebots, die Produktion, wirtschaftlich von der selben Bedeutung, als wenn es eine große Anzahl gewesen wäre. Infolgedessen war auch die Kriegsproduktion dort, wo es sich nicht um staatliche Zwangsverbände handelte, genau wie die Friedensproduktion bestrebt, durch Zusammenschluß sich einen möglichst großen Anteil der Nachfrage zu sichern. — In diesem Sinne muß auch die Bergisch-Märkische Papiergarn-Bandwebereei-G. m. b. H. als ein (freiwilliges) Kartell bezeichnet werden, bezweckte sie doch, möglichst viel Heeresaufträge in ihren Artikeln für die Mitglieder hereinzubekommen. Natürlich ist sie im Rahmen der ganzen eigenartigen Verhältnisse gesehen ein „Kriegskartell besonderer Art. —

Für die Barmer Textilindustrie hatte sie die große Bedeutung, daß durch sie bedeutende Heeresaufträge beschafft wurden, und so der größte Teil derselben den Betrieb aufrecht erhalten konnte; ferner, daß eine große Anzahl Arbeiter und Arbeiterinnen regelmäßig Beschäftigung gefunden hat. Für die Heeresverwaltung umgekehrt ergab sich aus ihrer Tätigkeit eine schnelle Erledigung der Aufträge, da diese bei der Verschiedenheit der Artikel sofort in die dafür geeigneten Betriebe übergeleitet wurden.

Da mit Kriegsende die Tätigkeit der Gesellschaft hinfällig geworden war, trat sie nach der Übergangszeit am 31. Mai 1919 in Liquidation und erlosch nach Abwicklung der Geschäfte am 22. Februar 1921.

C. Die „Barmer Textilindustrie" in der Uebergangszeit nach dem Kriege.

1. Abbau der Papiergarnverarbeitung.

Der katastrophale Abschluß des Krieges einschließlich der innerpolitischen Umwälzungen brachte auch für die Barmer Textilindustrie eine besonders schwere Zeit mit sich. Wenn auch die Erfüllung der noch laufenden Lieferungsverträge mit der Heeresverwaltung gestattet wurde, so konnten damit allerhöchstens noch einige Wochen gewonnen werden. Nur für wenige Artikel, wie z. B. Fenstergurte für die Eisenbahnverwaltung usw., wurden noch vereinzelte Aufträge erzielt. Auf den Zivilbedarf war man zwar insofern schon eingestellt, als man die oben erwähnten[1]) Bedarfsartikel aus Papiergarn anfertigte. Es zeigte sich aber bald, daß dieses Ersatzmaterial, dessen Verwendungsmöglichkeit für das Weiterbestehen unseres Industriezweiges während der Kriegszeit von so außerordentlicher Bedeutung gewesen war, seine Rolle in der Industrie der Barmer Artikel ausgespielt hatte und sich hier auf die bescheidenen Verwendungsgrenzen wie vor dem Kriege beschränken mußte. Die Konsumenten, welche sich schon stets den Papiergarnerzeugnissen gegenüber sehr ablehnend verhalten hatten, zeigten in der Erwartung der Einfuhr von Baumwolle, Wolle usw. jetzt erst recht keine Lust mehr, solche Ersatzware zu kaufen. Noch weniger Aussicht war natürlich vorhanden, Luxusartikel, wie Modebänder und -litzen aus Papiergarn abzusetzen, sodaß dieser Teil der Barmer Textilindustrie mit den Papiergarnen gar nichts anfangen konnte. Inwieweit Papiermischgarne bessere Aussicht gehabt hätten wegen der noch fehlenden echten Garne, die reinen Papiergarne zu vertreten, läßt sich nicht feststellen, da die Herstellung der Mischgarne noch verboten blieb. Eine Eingabe der Handelskammer vom 22. November 1918 an das Reichswirtschaftsamt und die K. R. A.,

[1]) Vgl. oben S. 59.

die Herstellung und Verarbeitung von Papiermischgarnen zu gestatten, (die ja den echten Garnen an Aussehen und Qualität ähnlicher waren,) wurde abschlägig beschieden. Die Absage wurde damit begründet, daß bei dem herrschenden Mangel an echten Spinnstoffen Garne aus diesen nach dem Verbrauch der Gewebe wieder als Kunstbaumwolle usw. verarbeitet werden könnten, was bei Papiermischgarnen ausgeschlossen war, und so das zu letzteren verwandte gute Material ganz verloren sei. Der Barmer Textilindustrie nützte es unter diesen Umständen natürlich auch nichts, daß die Ausfuhr von Papiergarnerzeugnissen grundsätzlich freigegeben und auch die Verarbeitung den stillgelegten Betrieben gestattet wurde. Sie wartete nur auf das Hereinkommen der echten textilen Rohstoffe, die Besserung der Kohlenversorgung und des Eisenbahnverkehrs, die Klärung der innerpolitischen Lage sowie auf die Wiederaufnahme des Weltverkehrs, um die Produktion ihrer Friedensartikel wieder aufnehmen zu können. Als dies im Laufe des Jahres 1919 verhältnismäßig schnell geschah, wurde die Papiergarnverarbeitung bald vollständig eingestellt.[1]) Für die noch vorhandenen Bestände trat natürlich infolge der fehlenden Nachfrage ein starker Preissturz und eine nicht zu vermeidende Verschleuderung ein, besonders jedesmal, wenn ein Posten Auslandsbaumwolle usw. hereingekommen war. Eine weitere Folge des Aufhörens der Papiergarnverarbeitung war die Einstellung der Fabrikation von Papiergarn bei den während des Krieges am Orte gegründeten Spinnereien, die sich von Ende 1919 bis Mitte 1920 vollzogen hat.

2. Umstellung auf den Friedensbetrieb.

Die Umstellung auf den Friedensbetrieb mußte bei der Barmer Textilindustrie ähnlich wie auch bei allen anderen Industriezweigen, unter den schwierigen Umständen vor sich gehen, welche durch die traurige Lage unseres Vaterlandes gegeben waren. Zwar setzte allgemein eine starke Nachfrage nach allen Gütern ein, denn die Zurückschraubung der Produktion hierin zugunsten der Deckung der reinen Kriegsbedürfnisse während 4 Jahren mußte in der ganzen Welt geradezu einen Warenhunger hervorrufen; aber die Nachwirkungen des Krieges und der Revolution brachten in den ersten Monaten nachher eine solche Ungewißheit und Unsicherheit mit sich, daß diese Nachfrage noch sehr zurückhielt. Die Produktion auch in der Barmer Textilindustrie litt besonders stark unter dem Mangel jeglicher Rohstoffe. Diese blieben noch bis zum 10. November 1919 beschlagnahmt. Die Bewirtschaftung der textilen Rohstoffe geschah zunächst noch von der K. R. A., an

[1]) Bei den Breitwebereien hingegen blieb z. B. die während des Krieges nach Barmen verpflanzte Herstellung von Wandbekleidungsstoffen aus Papiergarn bestehen.

deren Stelle vom 1. 3. 19 ab die „Reichsstelle für Textilwirtschaft“ [1]) mit Unterabteilungen (Reichswirtschaftsstellen) für jede Rohstoffart trat. Die spärlich hereinkommenden freien Auslandsgarne waren dem Tiefstand unserer Valuta zufolge enorm teuer. So kostete z. B. 1918 [2]) 1 kg 20er Baumwollgarn 120 Mk., im Gegensatz zu dem Preise von 4,68 Mk. desselben Garnes, was aus den beschlagnahmten Inlandsbeständen gegen Bezugschein von der Abwickelungsstelle Bremen verabfolgt wurde. [3]) — Ebensosehr wie die Garnknappheit erschwerte der Kohlenmangel die Aufnahme der regelmäßigen Produktion in unserem Industriezweige, welcher besonders auch in den Wintermonaten des folgenden Jahres fühlbar war. Infolgedessen mußte die Stromentnahme durch das Elektrizitätswerk zeitweise auf halbe Tagesstunden oder die Nachtzeit (9½ Uhr abends bis 6 Uhr morgens) beschränkt werden. [4]) An Arbeitern bestand infolge der Rückkehr der Kriegsteilnehmer, der Einstellung der Munitionsverarbeitung, und der unzureichenden Beschäftigung kein Mangel. Gegen die enorme Arbeitslosigkeit war die Verordnung des Demobilmachungsausschusses gerichtet, daß alle Arbeiter, die am 15. 7. 1914 in den Betrieben beschäftigt waren, wieder eingestellt werden mußten. So berechtigt diese Verordnung war, bedeutete sie in der ersten Zeit für die Unternehmer eine große Belastung, da sie kaum für einen Teil der Arbeiterschaft Beschäftigung hatten. Dabei hatte die Arbeitskraft und Arbeitslust allgemein gelitten, die Lohnforderungen waren beträchtlich gestiegen und die eingerichteten Arbeiterausschüsse verursachten anfangs sehr häufig nur Störungen im Betriebe.

Der Summe dieser Schwierigkeiten waren natürlich die Kleinbetriebe nicht gewachsen. Es fanden im großen Maße Betriebseinstellungen statt. Die Zahl der textilen Betriebe in Barmen ging von 785 im Jahre 1918 auf 643 im Jahre 1919 oder um 18 % zurück bei gleichzeitiger Zunahme der Zahl der Arbeiter und Arbeiterinnen von 7990 auf 12227 oder um fast 53 %. [5]) An dem Rückgang der Textilbetriebe waren wieder namentlich die kleinen Lohnbandwirker beteiligt, von denen viele ihren Betrieb schließen und ihre Bandstühle verkaufen mußten. Zwar war die Kommunalverwaltung nach dem Waffenstillstand mit erheblichen Summen für sie eingetreten, damit sie die rückständigen Mietschulden für Raum und Kraft (bei gleichzeitigem Verzicht des Vermieters auf einen Teil seiner Forderung) begleichen konnten, und hatte sie so von einer drückenden Sorge befreit. Das Fehlen der Aufträge aber — die Fabrikanten

[1]) Vorbereitet durch Bundesratsverordnung vom 27. 6. 18.
[2]) Bergisch-niederrh. Textilrundschau vom 28. 10. 19
[3]) Die Aufhebung der Beschlagnahme der Rohstoffe erfolgte am 10. November 1919.
[4]) Akten der Gewerbeinspektion.
[5]) Vgl. Tabelle Nr. 5 S. 67.

waren ja bis Mitte 1919 selbst nicht imstande, ihre Arbeiter voll zu beschäftigen — in den nächsten Monaten zwang viele zu den erwähnten Maßnahmen. Gegen die längere Arbeitszeit der noch im Betrieb befindlichen Hausbandwirkereien schritten die Organisationen der Textilarbeiter ein. Durch Verordnung des Demobilmachungsausschusses vom August 1919 wurde daraufhin die Wochenarbeitszeit derselben auf 54 Stunden (56 Stunden für die auf dem Lande) festgesetzt Für die Fabriken galt der 8-Stunden-Tag resp. 46-Stunden-Woche. [1])

Zu den geschilderten Schwierigkeiten für die Fabrikation kam noch eine besondere Erschwerung der Kalkulation. Die Schwankungen auf dem Markte der textilen Rohstoffe und Garne wurden durch die hinzukommenden Schwankungen unseres Geldwertes fast unberechenbar. Ebenso wirkten die Valutaschwankungen auf die Festsetzung der Warenpreise sehr hindernd ein, woran natürlich auch die hier und da versuchte Bezahlung in ausländischer Währung nichts ändern konnte. Trotz alledem konnte im Laufe des Jahres 1919 die Fabrikation von Barmer Artikeln nicht nur wieder aufgenommen, sondern auch bald stark ausgedehnt werden. Die Mode war günstig, der Hunger nach Ware überall groß. Vor allem Klöppelspitzen und Seidenbänder, aber auch Kleiderbesätze aus Kunstseide und solche mit Stickereieffekten wurden stark nachgefragt. Da die Preise infolge der niedrigen deutschen Valuta die Weltmarktpreise noch nicht erreicht hatten, setzte auch die ausländische Nachfrage stark ein und es konnten große Ausfuhrerträge erzielt werden. Der Export ging schon vor der Ratifikation des Friedensvertrages nicht nur nach neutralen Staaten, sondern vorwiegend auch nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika. Erleichtert wurde die Ausfuhr durch die Aufhebung des Ausfuhrverbots für Fertigwaren am 4. 9. 19, wodurch die lästige Beschaffung der Ausfuhrbewilligungen wegfiel. Obwohl die Barmer Fabrikanten, ebenso wie die der gesamten Textilindustrie, im eigenen Interesse die Preise für Ausfuhrartikel möglichst hoch setzten und eine umfangreiche Ausfuhr im Interesse der Verbesserung unserer Handelsbilanz allgemein angestrebt wurde, glaubten doch die Behörden der Gefahr des Valutaausverkaufs entgegentreten zu müssen, zumal infolge der starken Inlandskonkurrenz tatsächlich in der Zwischenzeit meist noch viel zu billig verkauft wurde. So erfolgte am 23. Dezember 1919 das Ausfuhrverbot für Textilwaren, wodurch der Export wieder an die Ausfuhrbewilligungen gebunden wurde. — Daß infolge der Stillegung vieler Betriebe die Neigung bestand, die überflüssigen Maschinen zu exportieren, zumal die Nachfrage aus dem Auslande danach bedeutend war, ist erklärlich. Es lag aber weder im Interesse der Barmer Textilindustrie, ihre ausländische Konkurrenz dadurch

[1]) vgl. S. 79 unten.

unnötig zu stärken, noch im Interesse unserer Volkswirtschaft, unsere Produktionsmittel ans Ausland zu verschleudern, so daß man das bestehende Verbot der Maschinenausfuhr als durchaus berechtigt anerkennen muß. Für die Maschinenindustrie des Wuppertals blieb durch die Möglichkeit der Beschaffung von Ausfuhrbewilligungen noch Gelegenheit, dem Exportbedürfnis stattzugeben. Zweck sämtlicher Ausfuhrverbote war ja überhaupt mehr, festgesetzte Mindestpreise für Ausfuhrartikel durchzuführen, als die Ausfuhr vollständig zu unterbinden.

Das Jahr 1919 brachte für die Barmer Textilindustrie in seinem letzten Drittel geradezu eine Hochkonjunktur, wenn auch eine solche unter außergewöhnlichen Bedingungen. Sofort aber setzten wie bei jeder Hochkonjunktur wie in Vorkriegszeiten, die Bewegungen innerhalb der Barmer Textilindustrie ein, welche durch Ausdehnung der Produktion der gutgehenden Artikel und gegenseitige Preisunterbietungen eine volle Ausnutzung der Konjunktur verhinderten. Infolge des starken Außenseitertums waren auch die Verbände nur zum Teil in der Lage, die Preise für ihre Artikel stabil zu halten.

3. Die Verstärkung der Organisation.

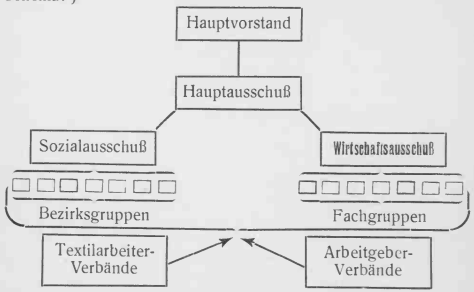
Die abnormen Verhältnisse nach dem Waffenstillstand, sowie die wohlbegründeten Befürchtungen, daß die Konkurrenz innerhalb der Barmer Textilindustrie selbst bald wieder zu ihrem eigenen Schaden einsetzen würde, führte zu einem stärkeren Zusammenschluß der Fabrikanten einzelner Artikelgruppen. So erfolgte die Gründung des „Verbandes der Fabrikanten maschinengeklöppelter Spitzen e. V.", des „Verbandes der Wäschebesatzfabrikanten" und des „Schnürriemen-Fabrikanten-Verbandes e. V.". Als Unterabteilung des im Kriege (Anfang 1916) gegründeten „Bergisch-sächsischen Kreisverbandes", der als ein fest organisiertes Preiskartell der bisher konkurrierenden sächsischen und bergischen Fabrikanten von besonderer Bedeutung war, wurde ein „Verband der Gummibandfabrikanten" ins Leben gerufen. Die Bestrebungen, diese Verbände als Preiskartelle auszubilden, hatten keinen langen Erfolg. Sehr bald waren sie gezwungen, mit Ausnahme des „Bergisch-sächsischen Kreisverbandes", aber einschließlich des „Gummibandfabrikantenverbandes" infolge der Konjunktur und des starken Außenseitertums die Preise freizugeben [1]) und nur die auch schon vor dem Kriege übliche Form des Konventionenkartells beizubehalten, das in der Hauptsache nur auf die Regelung der Verkaufs-, Lieferungs- und Zahlungsbedingungen gerichtet ist. Besonders stark unter dem Außenseitertum hatten die Wäschebesatz- und Schnürriemenverbände zu leiden. Hier handelte es sich in der Hauptsache um Stapelartikel, deren Fabrikation verhältnismäßig

[1]) Westdeutsche Textilzeitung vom 7. 5. 21.

wenig Kapital und auch weniger geschulte Arbeiter erforderte. Gleichwohl bedeutete die Gründung der genannten Verbände eine wesentliche Stärkung der Organisation, da einschließlich der vor dem Kriege bestehenden Verbände [1]) jetzt die bedeutendsten Gruppen der Barmer Artikel kartelliert sind.

Dem engeren Zusammenschluß der Unternehmer steht auch eine festere Organisation der Arbeiter gegenüber, welche in unserem Industriezweige vor dem Kriege ja noch recht gering war. Die Mitgliederzahl des „Deutschen Textilarbeiterverbandes Ortsgruppe Barmen" stieg am Orte allein von noch nicht 3000 vor dem Kriege auf rund 13000 (1920), die des „Zentralverbandes christlicher Textilarbeiter" von cirka 1800 auf 4000 für den Stadtkreis Barmen, so daß heute der weitaus größte Teil der Textilarbeiter und -Arbeiterinnen Barmens organisiert ist.

Die Organisationen der Arbeitnehmer, sowie die zu Arbeitgeberverbänden zusammengeschlossenen Organisationen der Unternehmer haben sich zum Zwecke der gemeinsamen Behandlung und Durchführung der die Textilindustrie berührenden Wirtschafts- und sozialpolitischen Angelegenheiten sowie der sie betreffenden Gesetzgebungs- und Verwaltungsangelegenheiten zu der „Reichsarbeitsgemeinschaft für die Textilindustrie" vereinigt. Die Organisation derselben ergibt sich aus folgendem Schema: [2])



Die Haupttätigkeit der Arbeitsgemeinschaft erstreckt sich auf die Schaffung von Tarifverträgen. In der Barmer Textilindustrie kam zum ersten Male ein solcher Tarifvertrag am 15. Mai 1919 zustande, der am 1. November 1919 und am 1. November 1920 jeweils erneuert und abgeändert wurde. Die Tarifverträge er-

[1]) Vergl. Teil A. S. 27.

[2]) Entnommen aus dem Geschäftsbericht des „Zentralverbandes christlicher Textilarbeiter Deutschlands".

strecken sich auf: Regelung der Arbeitszeit (täglich 8 Stunden, Sonnabends 6 Stunden), Festsetzung der allgemeinen Mindeststundenlöhne und solcher für die einzelnen Branchen. Festsetzung der Lohnklassen, Regelung der Akkordsätze, der Ueberstunden, der Nacht- und Sonntagsarbeit, der Entlassungen, der Ferien, der paritätischen Schlichtungsausschüsse, ferner des Lehrlingswesens; auch auf Festsetzung des Begriffes „Facharbeiter" usw. Für die Barmer Textilindustrie waren obige „Tarifverträge für die Textilindustrie im rechtsrheinischen Bezirk" maßgebend, die durch den Vorstand der Bezirksgruppe „Rheinland" der Reichsarbeitsgemeinschaft beschlossen wurden. Durch Unterschrift der Vertreter für den „Verband von Arbeitgebern im bergischen Industriebezirk" einerseits und deren für die Ortsgruppe des „Deutschen Textilarbeiterverbandes" und des „Zentralverbandes christlicher Textilarbeiter Deutschlands" andererseits wurden die Tarifverträge bindend. — Die Bedeutung der Tarifverträge liegt für unsern Industriezweig besonders darin, daß alle Betriebe auf gleiche Grundlage der Arbeitskosten gestellt werden, wodurch bei dem hohen Anteil letzterer bei den Barmer Artikeln für die Gesamtherstellungskosten und damit den Preis ein stabiles Moment hineinkommt. Die Wirkung kann aber heute noch kaum zur Geltung gelangen, wo der andere Teil der Herstellungskosten, die Materialkosten, durch die Valutaveränderungen auf doppelt schwankender Basis fußt. Endlich schwebt über unseren gesamten Produktions- und Absatzverhältnissen das Damoklesschwert stets neuer Forderungen unserer Feinde (Ausfuhrabgabe!), wozu als deren Folge steuerliche Maßnahmen erforderlich werden, die in ihrer Schwere oft erhebliche Schädigungen für die Industrie kaum vermeiden können.

Schluß.

Umformung durch Sozialisierung?

Zum Schlusse möge noch ein Problem kurz gestreift werden, das in der heutigen Zeit, wo sich allgemein schon durch das Wirken der Interessenorganisationen eine Abwendung vom Prinzip der Verkehrsfreiheit durchgesetzt hat, für viele Industrien im Vordergrunde des Interesses steht: die Sozialisierung. Wenn darunter noch oft eine einfache Verstaatlichung oder Kommunalisierung verstanden wird,[1]) so muß ein solcher Eingriff in die Barmer Textilindustrie notwendig abgelehnt werden, da er vernichtend wirken würde. Kaum ein Industriezweig ist selbst nach Urteilen von Mehrheitszozialisten[2]) zu einer solchen „Sozialisierung" so ungeeignet wie die Textilindustrie über-

[1]) Vgl. hierzu Plenge, Der Krieg und die Volkswirtschaft, S. 171/172.
[2]) Vgl. auch den Aufsatz „Textilindustrie und Sozialisierung" im Geschäftsbericht des Zentralverbandes.

haupt und erst recht die „Barmer Textilindustrie". Die große Anzahl der Betriebe, die verschiedene Größe derselben, sowie die Mannigfaltigkeit ihrer Ware bieten die ersten Hindernisse. Noch mehr spricht dagegen, daß die Initiative des einzelnen Unternehmers hier ganz besonders das Wohl und Wehe des Betriebes bestimmt und kaum durch bezahlte Kräfte ersetzt werden kann. Denn nur die genaueste Beobachtung der Preisbewegungen auf dem Rohstoffmarkte ermöglicht einen vorteilhaften Einkauf von Garnen, nur die genaueste Vertrautheit mit dem Modewechsel, die schnellste Einstellung auf die wechselnden Bedürfnisse der Kunden ermöglicht den Absatz der Waren. Die wachsende Konkurrenz im Auslande erfordert weiterhin eine besondere Anspannung und Regsamkeit der Unternehmertätigkeit, welcher eine bei verstaatlichten Betrieben erfahrungsgemäß eintretende Schwerfälligkeit gegenüberstehen würde. Deren Folgen allein müßten eine Erdrückung unseres Industriezweiges durch die ausländische Konkurrenz herbeiführen.

Wenn man also eine Verstaatlichung entschieden ablehnen muß, so ist es andererseits nicht möglich, irgendwelche neue Wege zu weisen, welche die Barmer Textilindustrie in Zukunft beschreiten könnte. Ihr Schicksal ist abhängig von den komplizierten Verhältnissen auf dem Weltmarkte und ebenso unsicher wie die Lage und das Geschick unseres Vaterlandes. Wenn dessen Zukunft heute nur allzu trübe und dunkel vor uns liegt, so wollen wir doch die Hoffnung auf dereinst bessere Zeiten nicht sinken lassen. Die Gewähr dafür liegt in der Regsamkeit und Umsicht der deutschen Unternehmer und Kaufleute und in dem Können und Wollen unserer Arbeiterschaft.

Inhalts-Verzeichnis.

	Seite
Vorwort	3
Literatur-Verzeichnis	5
Einleitung	7
A. Die Barmer Textilindustrie vor dem Kriege	10
I. Grundlagen und Aufbau der Barmer Textilindustrie	10
1. Die Grundlagen	10
a) Der Standort	10
b) Die Technik der Produktion	13
c) Die Rohmaterialien	17
2. Der Aufbau	19
a) Die Betriebe	19
b) Die Organisation der Unternehmer und Arbeiter	21
Ik. Die Ware der Barmer Textilindustrie und ihre Konjunktur	25
1. Die Ware	25
a) Gutseigenschaften (Gebrauchswert)	25
b) Werteigenschaften (Kostenwert)	29
2. Die Konjunktur in den letzten Vorkriegsjahren	33
B. Die Barmer Textilindustrie im Kriege	44
I. Die Barmer Textilindustrie in den ersten Kriegsmonaten bis zum Winter 1915/16. (Die Einstellung der Produktion der bisherigen Ware)	44
II. Die Barmer Textilindustrie vom Frühjahr 1916 bis zum Kriegsende. (Die Umstellung auf neues Rohmaterial und neue Waren)	50
1. Das neue Rohmaterial (Papiergarn)	50
a) Herstellung und Arten der Papiergarne	50
b) Preisverhältnisse der Papiergarne	53
c) Die Versorgung der Barmer Textilindustrie mit Papiergarn	55
2. Die neue Ware	57
a) Artikel für den täglichen Bedarf	59
b) Heeresartikel	60
III. Die durch die Kriegsumstellung bedingten Veränderungen der Barmer Textilindustrie	62
1. Die technische Umstellung	62
2. Die Umstellung bei der Arbeiterschaft	64
3. Die organisatorische Umformung durch Gründung der Bergisch-Märkischen Papiergarnbandweberei G. m. b. H.	68
C. Die Barmer Textilindustrie in der Uebergangszeit nach dem Kriege	74
1. Abbau der Papiergarnverarbeitung	74
2. Umstellung auf den Friedensbetrieb	75
3. Die Verstärkung der Organisation	78
Schluss: Umformung durch Sozialisierung?	80

Lebenslauf.

Ich, Eduard Kirchner, wurde am 21. Juli 1892 zu Barmen geboren als Sohn des Kaufmanns Eduard Kirchner, Inhabers der Export- und Import-Firma Kirchner & Co, und seiner Ehefrau Adele geb. Craemer. Nach dreijährigem Besuche der Vorschule und neunjährigem Besuche des städt. Gymnasiums zu Barmen bestand ich an dieser Anstalt am 11. März 1910 die Reifeprüfung. Am 1. April desselben Jahres trat ich bei der damaligen „Bergisch-Märkischen Bank Filiale Barmen" als kaufmännischer Lehrling ein. Ich beendigte meine Lehrzeit Anfang April des Jahres 1912 und widmete mich von nun an dem Studium der Volkswirtschaft und Staatwissenschaften. In den ersten vier Semestern (S. S. 1912 bis einschl. W. S. 1913/1914) nahm ich an den entsprechenden Vorlesungen und Uebungen der Universität Freiburg i. Br. teil, und setzte im S. S. 1914 an der Universität Kiel, insbesondere an dem dortigen Institut für Seehandel und Weltwirtschaft, mein Studium fort. Der Ausbruch des Weltkrieges machte es mir unmöglich, mein Studium rechtzeitig zum Abschluß zu bringen. Obwohl ich sofort bei der Mobilmachung die verschiedensten Truppenteile um meine Einstellung anging, wurde ich wegen der allgemeinen Ueberfüllung zunächst zurückgestellt. Aus diesem Grunde ließ ich mich beim Beginn des W. S. 1914/1915 an der Westfälischen Wilhelms-Universität zu Münster immatrikulieren. Am 26. Nov. 1914 wurde ich von der Ersatz-Eskadron des Ulanen-Regiments „Graf Haeseler" (2. Brandenburg.) No. 11 als Kriegsfreiwilliger angefordert. Diesem Regiment gehörte ich bis zur Demobilmachung an, von Juni 1917 ab als Reserveoffizier. Ich nahm an dessen Kämpfen an der West- und Ostfront teil, wurde einmal verwundet und erhielt an Kriegsauszeichnungen das Eiserne Kreuz II. u. I. Klasse. In der Durchbruchsschlacht am Nordkanal in Frankreich geriet ich am 27. September 1918 in der Nähe des Bourlon-Waldes in englische Kriegsgefangenschaft, aus der ich erst am Neujahrstage 1920 zurückkehren konnte. Ende Januar 1920 setzte ich meine vor dem Kriege begonnenen Studien an der Universität Münster, vorzüglich an dem neu errichteten Staatswissenschaftlichen Institut fort und beendete sie mit dem Abschluß des Sommer-Semesters 1921.

MSH-28207

END OF
TITLE